VISIT…

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

ИНСТРУКЦИЯ

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И ТЕКУЩЕМУ РЕМОНТУ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА АК74, АКС74 И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА РПК74, РПКС74

Предоставлено
Павлом П. / ptica
www.ak-info.ru / pavel@ak-info.ru

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

ИНСТРУКЦИЯ

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ И ТЕКУЩЕМУ РЕМОНТУ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА АК74, АКС74 И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА РПК74, РПКС74

Ордена Трудового Красного Знамени
ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
МИНИСТЕРСТВА ОБОРОНЫ СССР
МОСКВА 1982

1. ВВЕДЕНИЕ

1. Настоящая Инструкция предназначена для технического обслуживания и устранения неисправностей (текущего ремонта) 5,45-мм автомата Калашникова АК74 (6П20); 5,45-мм автомата Калашникова со складывающимся прикладом АКС74 (6П21); 5,45-мм автомата Калашникова с ночным прицелом АК74Н (6П20Н); 5,45-мм автомата Калашникова со складывающимся прикладом с ночным прицелом АКС74Н (6П21Н); 5,45-мм ручного пулемета Калашникова РПК74 (6П18); 5,45-мм ручного пулемета Калашникова со складывающимся прикладом РПКС74 (6П19); 5,45-мм ручного пулемета Калашникова с ночным прицелом РПК74Н (6П18Н); 5,45-мм ручного пулемета Калашникова со складывающимся прикладом с ночным прицелом РПКС74Н (6П19Н) в воинских частях, соединениях и объединениях в мирное и военное время.

2. Техническое обслуживание автоматов и ручных пулеметов изложено в разд. 3—8 настоящей Инструкции. При техническом обслуживании автоматов и ручных пулеметов кроме положений, изложенных в разд. 3—8 настоящей Инструкции, следует руководствоваться указаниями действующего Руководства по эксплуатации ракетно-артиллерийского вооружения.

3. Устранение неисправностей (текущий ремонт) автоматов и ручных пулеметов изложено в разд. 9—22 настоящей Инструкции и в приложениях к ней.

4. В настоящей Инструкции как основной вариант рассматривается техническое обслуживание и текущий ремонт 5,45-мм автомата Калашникова АК74 (6П20).

Автоматы АКС74 (6П21) отличаются от автомата АК74 наличием металлического складывающегося приклада.

Ручные пулеметы Калашникова РПК74 (6П18) и РПКС74 (6П19) отличаются от автомата АК74 наличием удлиненного ствола, подвижного целика прицельной планки, сошек и магазина емкостью 45 патронов.

Ручной пулемет РПКС74 (6П19) отличается от ручного пулемета РПК74 наличием складывающегося приклада.

Автоматы АК74Н (6П20Н), АКС74Н (6П21Н) и ручные пулеметы РПК74Н (6П18Н), РПКС74Н (6П19Н) отличаются от обычных автоматов и ручных пулеметов наличием на ствольных коробках планки для крепления специальных ночных прицелов.

5. Наименование частей автоматов и ручных пулеметов в Инструкции дано в соответствии с чертежами основного производства.

На рис. 1—72 показаны номера деталей и сборочных единиц автоматов и ручных пулеметов в соответствии с рис. 2, 4, 7, 13, 17, 33, 34, 35, 36, 37, 46, 47, 50, 55, 57, 58, 124, 125, на которых после наименования деталей и сборочных единиц даны их обозначения по чертежам основного производства.

2. УКАЗАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ

При техническом обслуживании и текущем ремонте автоматов и ручных пулеметов выполнять правила по технике безопасности, изложенные в Общем руководстве по среднему ремонту ракетного, радиотехнического и артиллерийского вооружения, ч. 1 и 3 (далее именуется Общее руководство, ч. 1 и 3).

Кроме того:

1. Автоматы и ручные пулеметы, поступающие в ремонтный орган, не должны иметь накидных прицельных приспособлений.

2. Магазины должны быть разряжены.

3. Хранить или приносить в ремонтный орган боевые или холостые патроны, а также пользоваться ими взамен учебных патронов запрещается.

4. Все имеющиеся в ремонтном органе учебные патроны регулярно проверять на отсутствие среди них боевых и холостых патронов, в том числе и патронов, давших осечку, а также гильз с ненаколотыми капсюлями.

5. В ремонтном органе запрещается производить охолощение боевых и холостых патронов, капсюлей и специальных пуль.

6. При обращении с оружием в ремонтном органе нельзя направлять ствол оружия в сторону людей, даже если оно не заряжено.

7. При проверке взаимодействия частей оружия учебными патронами ствол должен быть направлен под некоторым углом вверх.

8. В ремонтном органе снаряжение магазинов учебными патронами разрешается производить только тому лицу, которое будет производить проверку оружия этими патронами.

9. При снаряжении магазинов патронами соблюдать меры предосторожности, исключающие повреждение капсюля или падение патронов.

10. При испытании отремонтированного оружия боевыми патронами в тире или на стрельбище необходимо полностью выполнять все правила, установленные для данного тира (стрельбища).

11. Если при испытании стрельбой необходимо произвести осмотр оружия или какие-либо ремонтные работы, то оружие во всех случаях должно быть разряжено и проверено на разряженность.

12. При стрельбе из оружия запрещается прекращать стрельбу путем воздействия рукой на рукоятку затворной рамы.

13. По окончании стрельбы оружие должно быть разряжено, оставшиеся неизрасходованные патроны, патроны, давшие осечку, и стреляные гильзы должны быть сданы на склад.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ

3. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

3.1. Автоматы и ручные пулеметы в целях поддержания их в боеспособном состоянии, предупреждения задержек и своевременного обнаружения и устранения выявленных неисправностей подвергаются техническому обслуживанию.

3.2. Техническое обслуживание автоматов и ручных пулеметов включает:

— контрольный осмотр;
— текущее обслуживание;
— техническое обслуживание № 1;
— техническое обслуживание № 2;
— сезонное обслуживание.

3.3. Техническое обслуживание оптических и ночных прицелов, закрепленных (установленных на автоматах и ручных пулеметах) за оружием, проводится в сроки и объеме, указанные в эксплуатационной документации на эти прицелы.

4. КОНТРОЛЬНЫЙ ОСМОТР АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ

4.1. Контрольный осмотр автоматов и ручных пулеметов производится должностными лицами в сроки, установленные Уставом внутренней службы, а также перед стрельбой, заступлением в наряд и перед выполнением боевой задачи.

4.2. Солдаты и сержанты, за которыми закреплены автоматы и ручные пулеметы, осматривают оружие ежедневно и, кроме того, перед заступлением в наряд; перед выходом на занятия; во время чистки; в боевой обстановке — периодически в течение суток и перед выполнением боевой задачи.

4.3. Порядок и объем осмотра оружия изложены в Руководстве по 5,45-мм автомату Калашникова (АК74, АКС74, АК74Н, АКС74Н) и 5,45-мм ручному пулемету Калашникова (РПК74, РПКС74, РПК74Н, РПКС74Н). В дальнейшем оно будет именоваться Руководством.

4.4. Выявленные при осмотре недостатки должны устраняться

немедленно в подразделении. Если устранить недостаток (неисправность) в подразделении невозможно, отправить оружие в ремонтный орган.

5. ТЕКУЩЕЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ

5.1. Текущее обслуживание оружия производится:
— после занятий в поле без стрельбы;
— после несения караульной службы;
— при подготовке к стрельбе;
— после стрельбы боевыми и (или) холостыми патронами;
— в боевой обстановке и на длительных учениях в период затишья боя и во время перерывов учений;
— если оружие не применялось и хранится в пирамиде — не реже одного раза в 7 дней, а в условиях жаркого и сухого климата — через 2—4 дня.

5.2. Текущее обслуживание оружия производится личным составом подразделений в специально отведенных местах.

5.3. При текущем обслуживании производятся контрольный осмотр, чистка и смазка оружия с неполной разборкой, как указано в Руководстве на образец.

5.4. Контроль за текущим обслуживанием осуществляют офицеры подразделения.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ №1 АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ

6.1. Техническое обслуживание № 1 оружия производится не реже одного раза в год, а также:
— после длительных учений и боевой стрельбы;
— после длительного пребывания под дождем, в воде или в снегу;
— после сильного загрязнения;
— при постановке оружия на кратковременное хранение.

6.2. Техническое обслуживание №1 оружия производится личным составом подразделений в специально отведенных местах с привлечением в необходимых случаях специалиста ремонтного органа.

6.3. При техническом обслуживании №1 производятся контрольный осмотр и работы, предусмотренные текущим обслуживанием; при необходимости отдельные механизмы и части разбираются в объеме полной разборки.

В ходе обслуживания специалист ремонтного органа осматривает и проверяет оружие с применением войсковых калибров, а также устраняет выявленные неисправности, не требующие направления оружия в ремонтный орган.

При необходимости производится проверка боя оружия.

6.4. Организацию технического обслуживания, руководство и контроль за техническим обслуживанием № 1 осуществляет командир роты (батареи), он же производит контрольный осмотр оружия после технического обслуживания.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ № 2 АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ

7.1. Техническое обслуживание № 2 производится в зависимости от интенсивности и условий эксплуатации оружия не реже одного раза в 4 года.

Техническое обслуживание № 2 рекомендуется совмещать с очередным плановым техническим обслуживанием № 1.

7.2. Техническое обслуживание № 2 оружия производится специалистами ремонтного органа с привлечением личного состава подразделения в специально отведенных местах. При этом производится полная разборка оружия согласно Руководству на образец.

7.3. При техническом обслуживании № 2 производятся работы, выполняемые при техническом обслуживании № 1, и проверка оружия специалистом ремонтного органа в объеме перечня основных проверок технического состояния (приложение 12).

7.4. Техническое обслуживание № 2 оружия подразделения производится по плану воинской части (службы РАВ). Организует техническое обслуживание № 2 и руководит им командир роты (батареи), он же производит осмотр оружия после технического обслуживания, как указано в Руководстве на образец.

О проведенном техническом обслуживании № 2 ручного пулемета командир роты (батареи) производит запись в формуляре.

8. СЕЗОННОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ

8.1. Сезонное обслуживание оружия производится в районах дислокации войск, в которых предусмотрен переход с летней смазки на зимнюю и с зимней на летнюю.

8.2. Сезонное обслуживание совмещают с очередным плановым техническим обслуживанием № 1 или 2.

8.3. При сезонном обслуживании выполняются все работы, предусмотренные техническим обслуживанием № 1, и, кроме того:

— производится полная разборка оружия согласно Руководству;

— после полной разборки металлические части оружия промываются в жидкой ружейной смазке и протираются ветошью насухо;

— смазываются части оружия смазкой, предусмотренной для предстоящего сезона эксплуатации;

— у оружия с ночными прицелами промываются аккумуляторные батареи, заливаются новым электролитом и производится контрольный разрядно-зарядный цикл.

8.4. Сезонное обслуживание оружия производится его владельцами в подразделении в специально отведенных местах.

Обслуживание аккумуляторных батарей производится в ремонтном органе части.

8.5. Сезонное обслуживание оружия подразделения производится по плану воинской части.

Организует сезонное обслуживание и руководит им командир роты (батареи), он же производит осмотр оружия после обслуживания, как указано в Руководстве на образец.

ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

9. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

9.1. Ремонт автоматов и ручных пулеметов согласно указаниям настоящей Инструкции и Общего руководства, ч. 1 и 3, производить в ремонтных органах частей, соединений и объединений как в мирное, так и в военное время.

9.2. В разд. 10—15, 19 и 20 показан ремонт основных частей автоматов АК74, особенности ремонта приклада автомата АКС74 даны в разд. 16, особенности ремонта ручных пулеметов — в разд. 17 и 18.

9.3. При отсутствии особых указаний в настоящей Инструкции выявление причин неисправностей и их устранение производить согласно указаниям Общего руководства, ч. 1 и 3.

9.4. Разборку, сборку автоматов и ручных пулеметов и проверку их боя производить согласно Руководству на образец.

9.5. В разд. 23 даны указания по испытанию отремонтированных автоматов и ручных пулеметов, а в разд. 22 указаны особенности их ремонта в военное время.

9.6. По настоящей Инструкции производится текущий ремонт автоматов и ручных пулеметов со специальными ночными прицелами, при этом текущий ремонт прицелов производится по соответствующей документации на текущий ремонт этих прицелов. Выверку прицельных приспособлений таких автоматов и ручных пулеметов производить по эксплуатационной документации на эти прицелы.

9.7. Перечень войсковых калибров дан в приложении 1, а перечень приспособлений — в приложении 2.

9.8. При отсутствии запасных частей они могут быть изготовлены ремонтным органом по рисункам, помещенным в приложении 11, в этом приложении помещены рисунки для изготовления деталей, замена которых не предусмотрена настоящей Инструкцией, но может быть выполнена ремонтным органом.

9.9. Изготовление пружин производить только в военное время согласно указаниям Общего руководства, ч. 1.

9.10. При изготовлении деталей по рисункам, помещенным в приложении 11, острые кромки углов и ребер притупить до радиуса 0,3 мм. Марки углеродистых сталей указаны на рисунках по ГОСТ 1050—74, ГОСТ 380—71, а легированных — по ГОСТ 4543—71.

9.11. Типы электродов для электродуговой сварки и наплавки даны по ГОСТ 9467—75 и ГОСТ 10051—75.

9.12. Вновь изготовленные детали и детали, осветленные инструментом в процессе ремонта, вместо фосфатирования разрешается окрашивать (подкрашивать) согласно указаниям Общего руководства, ч. 1.

9.13. Восстановление изношенных защитных покрытий на металлических деталях производить согласно указаниям Общего руководства, ч. 1.

9.14. Если номера на затворе, затворной раме, крышке, газовой трубке, деталях ударно-спускового механизма не соответствуют номеру оружия, нанесенному на ствольной коробке, осторожно зачеканить (забить) несоответствующие номера и нанести номер оружия рядом с забитым номером. Во всех случаях разрешается наносить номера электрографом.

9.15. Порядок замены частей автоматов и ручных пулеметов дан в разд. 10—20 и приложениях 4—8 настоящей Инструкции.

9.16. В настоящей Инструкции рассматривается ремонт автоматов и ручных пулеметов с использованием запасных частей из индивидуального и группового комплектов ЗИП, а также деталей, изготовленных в ремонтном органе, а в военное время — от раскомплектации списываемых (негодных) автоматов и ручных пулеметов.

10. РЕМОНТ ПРИЦЕЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

10.1. Качка мушки *31* (рис. 124 и 125).

См. Общее руководство, ч. 3.

При качке заменить мушку; ввинчивание или вывинчивание замененной мушки от усилия пальцев руки не допускается.

10.2. Ослабление посадки основания *32* мушки в отверстии колодки *30* мушки.

См. Общее руководство, ч. 3.

При перемещении основания мушки заменить его.

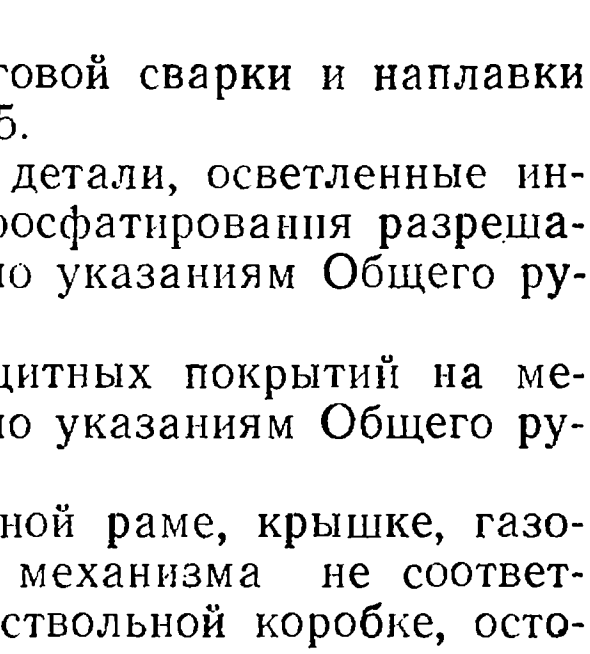


Рис. 1. Обработка отверстий в колодке мушки

При износе отверстия в колодке мушки развернуть его по рис. 1 и поставить категорийное основание мушки (рис. 75 и 93).

10.3. Забоины на вершине мушки *31* (рис. 124), гривке и в прорези прицельной планки *1* (рис. 2) или целика *5*.

См. Общее руководство, ч. 3.

10.4. Изгиб мушки *31* (рис. 124), прицельной планки *1* (рис. 2).

См. Общее руководство, ч. 3.

10.5. Наличие нескольких рисок на основании *32* (рис. 124) мушки и колодке *30* мушки.

См. Общее руководство, ч. 3.

При наличии двух рисок на основании мушки допускается развернуть основание мушки в колодке мушки на 180°; при этом поверхность с рисками будет закрыта стенкой основания мушки.

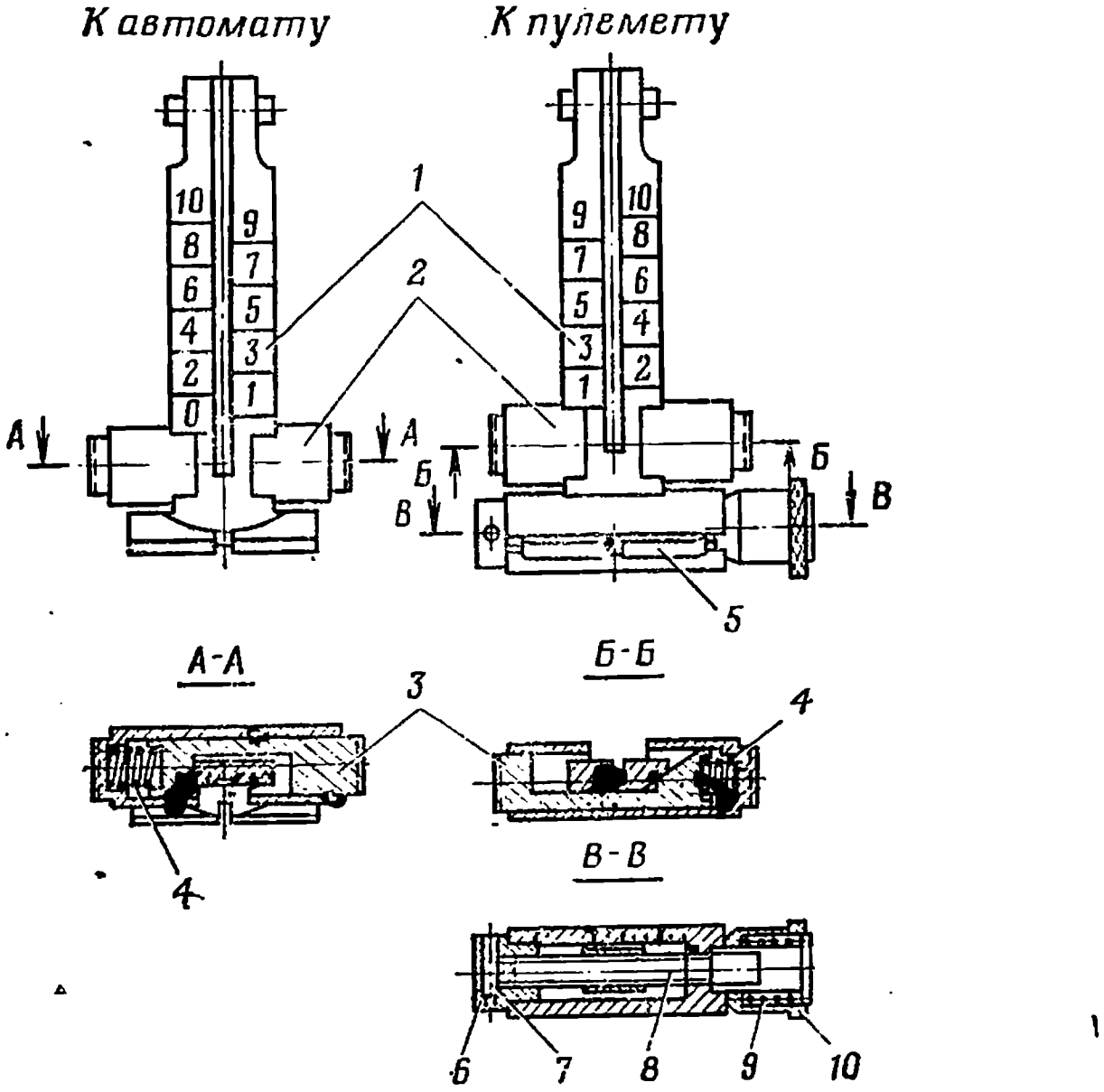


Рис. 2. Прицельная планка в сборе 6П1.Сб 2 к автомату и прицельная планка в сборе 6П2.Сб 2 к пулемету:

1 — прицельная планка 6П1.2-1 и 6П2.2-1; *2* — хомутик прицельной планки 56-А-212.2-2; *3* — защелка хомутика 56-А-212.2-3; *4* — пружина защелки хомутика 56-А-212.2-4; *5* — целик 6П2.2-5; *6* — гайка 6П2.2-9; *7* — штифт 6П2.2-10; *8* — винт 6П2.2-7; *9* — пружина фиксатора прицела 6П2.2-8; *10* — фиксатор 6П2.2-6

10.6. Боковая качка прицельной планки *15* (рис. 124).

См. Общее руководство, ч. 3.

Невозвратимая боковая качка прицельной планки (считая по гривке) допускается до 0,3 мм.

При недопустимой качке раздать передний конец прицельной планки, после этого проверить прямизну прицельной планки или обжать проушины прицельной колодки.

При заеданиях переднего конца прицельной планки в проушинах прицельной колодки зачистить боковые плоскости переднего конца прицельной планки.

Если указанным способом устранить боковую качку невозможно, заменить прицельную планку.

10.7. Неэнергично действует прицельная планка *15* (рис. 124). См. Общее руководство, ч. 3.

Прицельную планку приподнять на 25...30 мм, считая по гривке, и отпустить. Планка должна энергично вернуться в исходное положение. При этом хомутик прицельной планки должен быть установлен на деление 4.

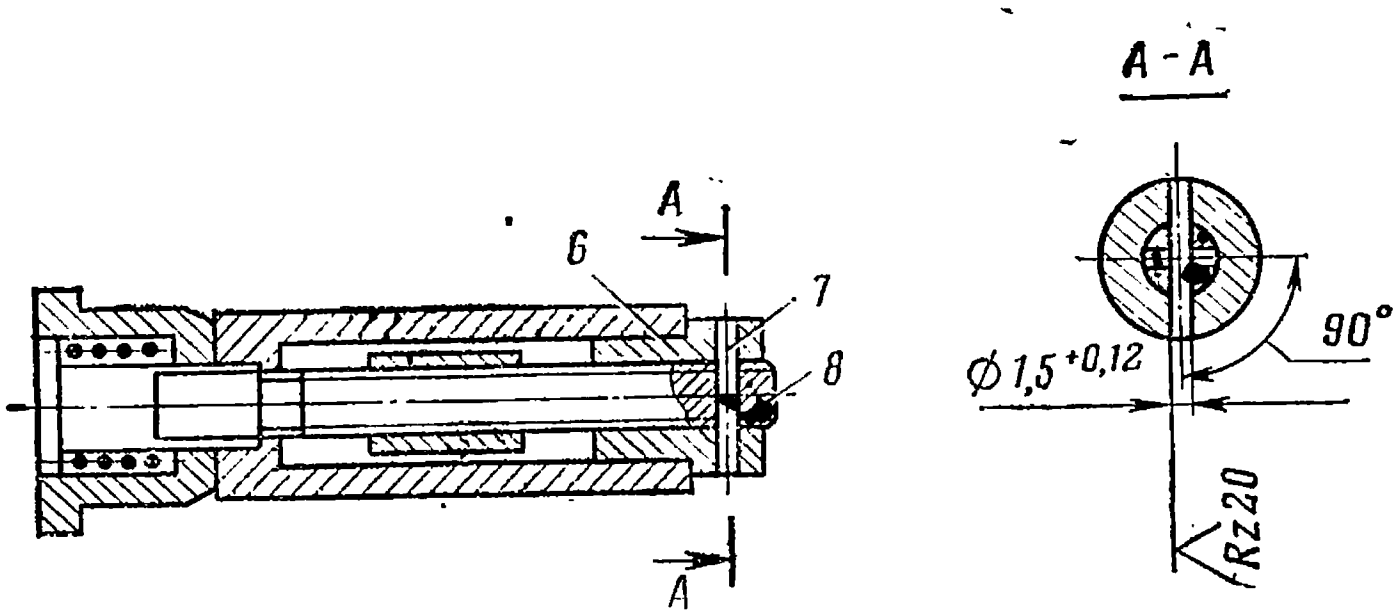


Рис. 3. Постановка штифта в прицельную планку пулемета:
6 — гайка; *7* — штифт; *8* — винт

10.8. Туго передвигается хомутик *2* (рис. 2) по прицельной планке *1*.

См. Общее руководство, ч. 3.

10.9. Хомутик *2* (рис. 2) не удерживается на делениях прицельной планки *1*.

См. Общее руководство, ч. 3.

10.10. Продольное перемещение целика *5* у пулемета.

При надавливании на целик сбоку пальцем перемещение целика вдоль винта *8* допускается до 0,2 мм.

При продольном перемещении более 0,2 мм довинтить гайку *6* до устранения продольного перемещения винта на угол не менее 45°, просверлить отверстие в винте через отверстие в гайке диаметром $1{,}5^{+0{,}12}$ мм и закрепить ее штифтом, как указано на рис. 3. При невозможности довернуть гайку на угол 45° поставить стальное прокладочное кольцо между фланцем гайки и приливом для целика прицельной планки.

При износе резьбы винта или целика заменить винт или целик, для чего отделить прицельную планку, выбить штифт *7*, свинтить гайку, отделить винт с целиком, фиксатором *10* и пружиной *9* от прицельной планки, свинтить целик и отделить фиксатор с пружиной. Заменить изношенные детали, собрать все детали на винте, закрепить их в прицельной планке гайкой и штифтом, конец раскернить в двух точках.

При постановке нового винта отверстие диаметром $1{,}5^{+0{,}12}$ мм для штифта в винте сверлить через отверстие в гайке винта по рис. 3.

10.11. Целик *5* пулемета туго перемещается в прицельной планке *1*.

См. Общее руководство, ч. 3.

10.12. Фиксатор *10* с винтом *8* целика *5* свободно вращается.

Фиксатор с винтом должен вращаться пальцами руки с заметным сопротивлением.

При свободном вращении заменить пружину *9* фиксатора прицела.

10.13. Оптический прицел затруднительно присоединяется к оружию и отделяется от него.

См. Общее руководство, ч. 3.

10.14. Качка оптического прицела.

См. Общее руководство, ч. 3.

11. РЕМОНТ СТВОЛА

(рис. 124 и 125)

11.1. Износ канала ствола по полям, скругление или скрошенность углов полей нарезов.

См. Общее руководство, ч. 3.

11.2. Сколы хрома в патроннике или в канале ствола.

См. Общее руководство, ч. 3.

11.3. Изгиб ствола.

См. Общее руководство, ч. 3.

11.4. Вмятины на стволе.

См. Общее руководство, ч. 3.

11.5. Раздутие ствола.

См. Общее руководство, ч. 3.

При раздутиях ствола с выпуклостью металла на наружной поверхности отправить оружие в капитальный ремонт.

11.6. Трещины в стволе, газовой камере *24*, прицельной колодке *17* или колодке *30* мушки.

См. Общее руководство, ч. 3.

11.7. Качка на стволе газовой камеры *24*, прицельной колодки *17* или колодки *30* мушки.

См. Общее руководство, ч. 3.

11.8. Фиксатор *33* не удерживает дульный тормоз *34* автомата или пламегаситель *34* пулемета от свинчивания со ствола.

См. Общее руководство, ч. 3.

12. РЕМОНТ СТВОЛЬНОЙ КОРОБКИ

(рис. 124 и 125)

12.1. Качка ствола, сухаря, вкладыша ствола или колодки приклада.

См. Общее руководство, ч. 3.

При качке деталей отправить оружие в капитальный ремонт.

12.2. Качка приклада.

См. Общее руководство, ч. 3, а также п. 15.7. настоящей Инструкции.

12.3. Качка спусковой скобы.

Качка спусковой скобы в соединении со ствольной коробкой не допускается, выжимание масла вокруг заклепок допускается.

При качке разобрать ударно-спусковой механизм и отделить переводчик от ствольной коробки. Подтянуть ослабленные заклепки, поставить переводчик и собрать ударно-спусковой механизм.

После устранения качки спусковой скобы проверить удержание переводчика на ограничителе (п. 14.3), постановку и расцепление взвода автоспуска курка с шепталом автоспуска (п. 14.2 и 14.8.1).

12.4. Затруднительное отделение и присоединение крышки *14* ствольной коробки.

При нажатии пальцем руки на выступ пятки направляющей *1* (рис. 4) возвратной пружины она должна свободно перемещаться по пазу ствольной коробки и не препятствовать отделению крышки ствольной коробки.

Присоединение крышки должно производиться нажимом руки на заднюю часть крышки вперед и вниз.

При затруднительном отделении или присоединении крышки ствольной коробки выправить ее на оправке (приложение 2), приподнятый металл у краев забоин зачистить напильником заподлицо.

Погнутые детали возвратного механизма выправить.

12.5. Выпадание крышки *14* (рис. 124 и 125) ствольной коробки.

Крышка ствольной коробки не должна отделяться от ствольной коробки без нажатия на выступ пятки направляющей *1* (рис. 4) возвратной пружины.

При выпадании крышки ствольной коробки заменить негодные возвратную пружину *3*, направляющую *1* возвратной пружины и стержень *2*.

Отломанные направляющие выступы пятки направляющей *1* возвратной пружины опилить на 1 ... 1,5 мм, наплавить их электродом Э50-3,0 и обработать по рис. 5.

12.6. Трещины на крышке *14* ствольной коробки.

При наличии трещины просверлить в конце ее отверстие диаметром 1,5 ... 2 мм и допустить к эксплуатации крышку ствольной коробки без заварки.

При невозможности устранить неисправность указанным способом заменить крышку ствольной коробки по приложению 4.

При наличии трещин у окна для пятки направляющей возвратной пружины поставить накладку толщиной 0,7 мм с наружной стороны крышки на четыре заклепки по рис. 6.

12.7. Чека *18* ствольной накладки не удерживается в закрытом положении.

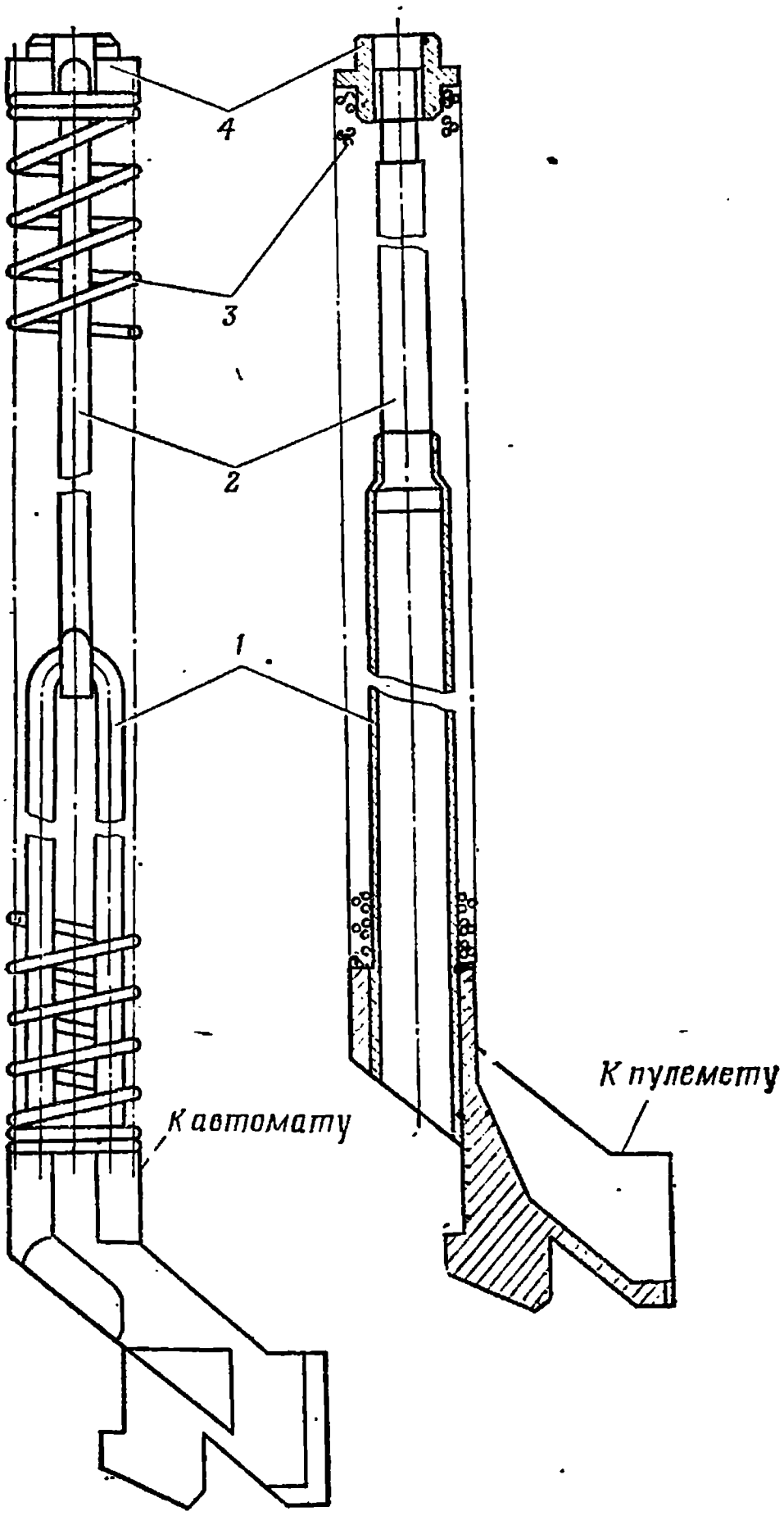


Рис. 4. Возвратный механизм 6П20.Сб 4 к автомату и возвратный механизм 6П18.Сб 4 к пулемету:

1 — направляющая возвратной пружины 6П20.Сб 4-1 и 6П18.Сб 4-1; *2* — стержень 6П1.4-5 и 6П18.4-5; *3* — возвратная пружина 6П1.4-3 и 6П18.4-3; *4* — муфта 6П1.4-4 и 6П18.4-4

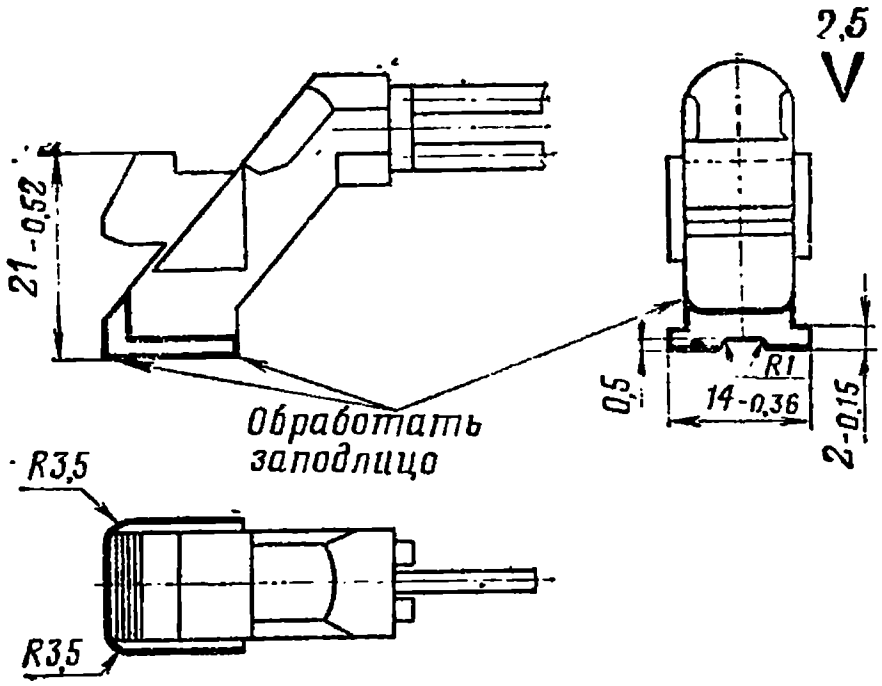


Рис. 5. Обработка выступов пятки направляющей возвратной пружины после наплавки

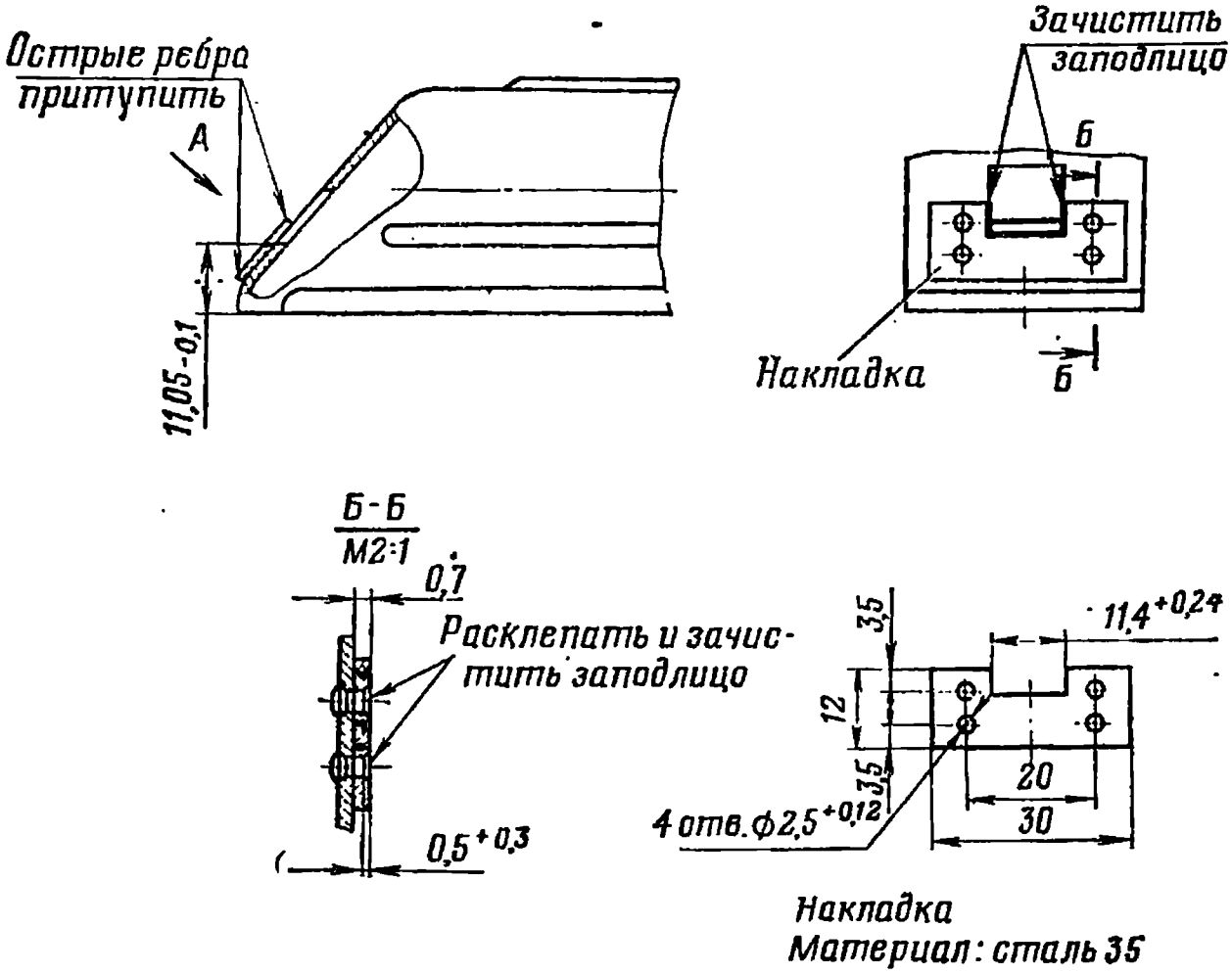


Рис. 6. Постановка накладки на крышку ствольной коробки

Чека ствольной накладки должна надежно удерживаться в выемке прицельной колодки *17*, поворачиваться усилием руки или с помощью пенала; самоповорачивание при стрельбе не допускается.

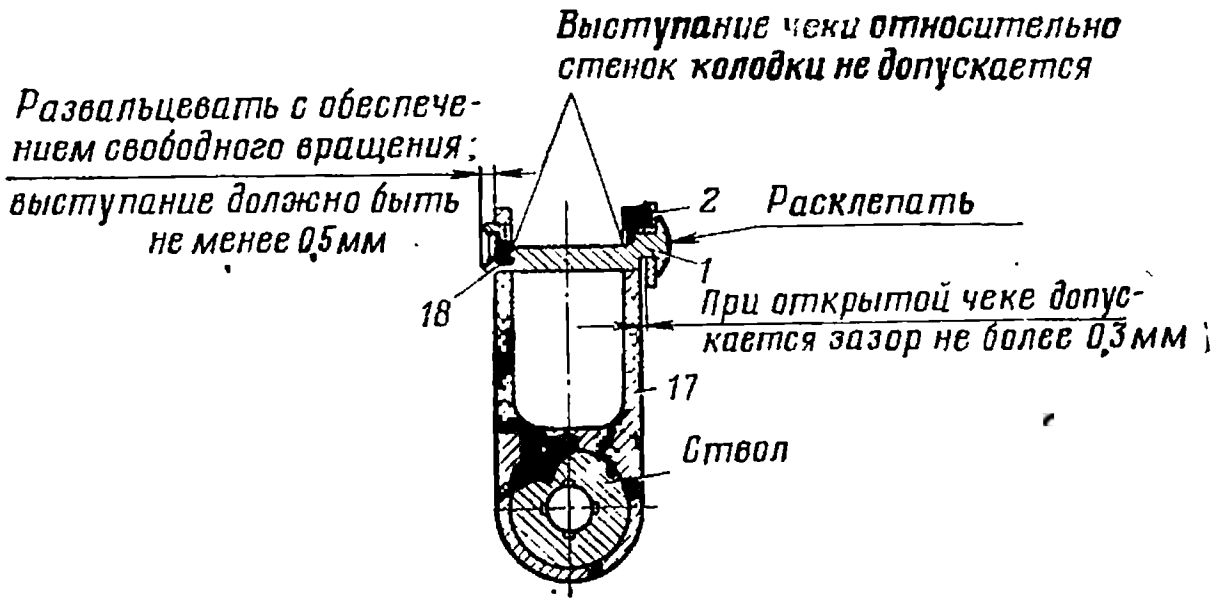


Рис. 7. Постановка чеки ствольной накладки:
1 — стержень чеки 6П1.1-36; *2* — перо чеки 56-А.212.1-22; *17* — прицельная колодка в сборе; *18* — чека ствольной накладки в сборе

При изгибе пера чеки поставить перо чеки вертикально вверх и отогнуть перо в сторону прицельной колодки. При качке пера чеки расклепать головку пера чеки на оправке (приложение 2) до устранения качки. При необходимости заменить чеку ствольной накладки с пером чеки по рис. 7.

12.8. Качка ствольной накладки *20* на основании *23* ствольной накладки.

Продольная и поперечная качки ствольной накладки на основании ствольной накладки не допускаются.

При качке ствольной накладки обжать кольца основания ствольной накладки или заменить осевший фиксатор *19* накладки.

12.9. Продольные трещины в основании *23* ствольной накладки.

Продольные трещины на переднем конце основания ствольной накладки не допускаются. Трещины в средней части основания допускаются.

При недопустимых трещинах заменить ствольную накладку *21* в сборе по приложению 5.

12.10. Качка ствольной накладки в сборе *21* на ствольной коробке со стволом.

Вертикальная качка заднего конца ствольной накладки в сборе при запертой чеке *18* ствольной накладки не допускается.

Качка переднего конца не проверяется.

При качке выправить цилиндрический канал основания *23* ствольной накладки сзади на конической оправке.

При необходимости наплавить на изношенный скос заднего конца основания ствольной накладки слой металла электродом

Э34-2,0, обработать по рис. 8 и подогнать ствольную накладку в сборе по месту без качки по рис. 9.

12.11. Затруднительное отделение и присоединение ствольной накладки в сборе *21*.

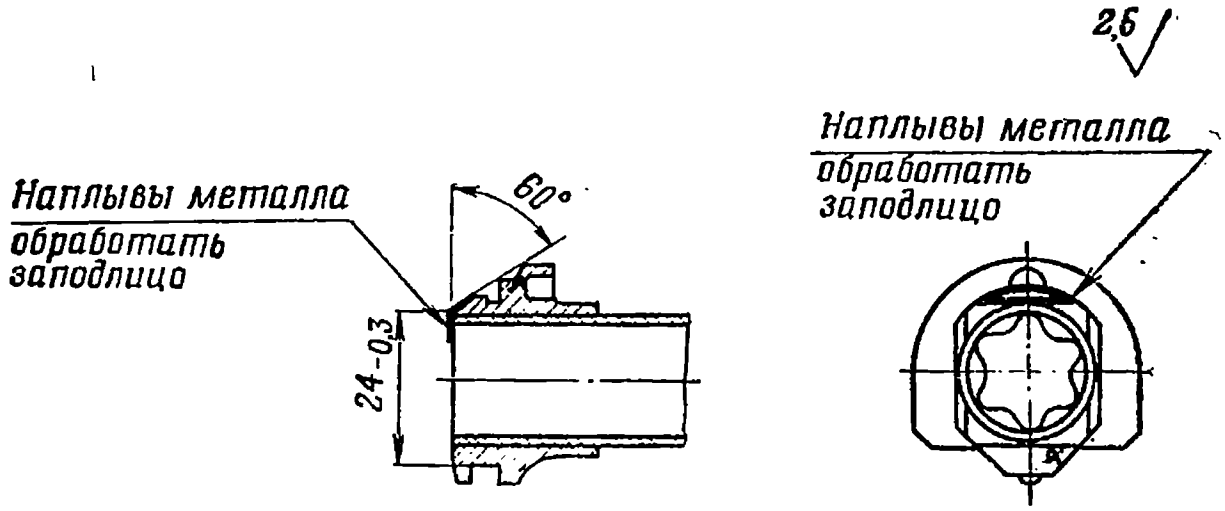


Рис. 8. Обработка скоса на основании ствольной накладки после наплавки

При повернутом вверх пере чеки *18* ствольной накладки ствольная накладка в сборе должна от усилия руки отделяться от оружия и присоединяться к нему.

При изгибе переднего конца основания *23* ствольной накладки выправить его на оправке (приложение 2).

12.12. Продольное перемещение цевья *38*.

Продольное перемещение закрепленного цевья на ствольной коробке со стволом допускается не более 0,5 мм.

При продольном перемещении цевья более 0,5 мм приготовить замазку на клее ВИАМ-Б3, нанести слой ее на передний торец цевья; после высыхания замазки подогнать цевье по месту без качки.

При необходимости заменить цевье по приложению 6.

12.13. Затруднительное отделение и присоединение цевья *38*.

Отделение и присоединение цевья к ствольной коробке со стволом должно быть свободным от усилия руки.

При больших усилиях выправить погнутые борта кольца *37* цевья, выправить погнутый флажок чеки *22* кольца цевья.

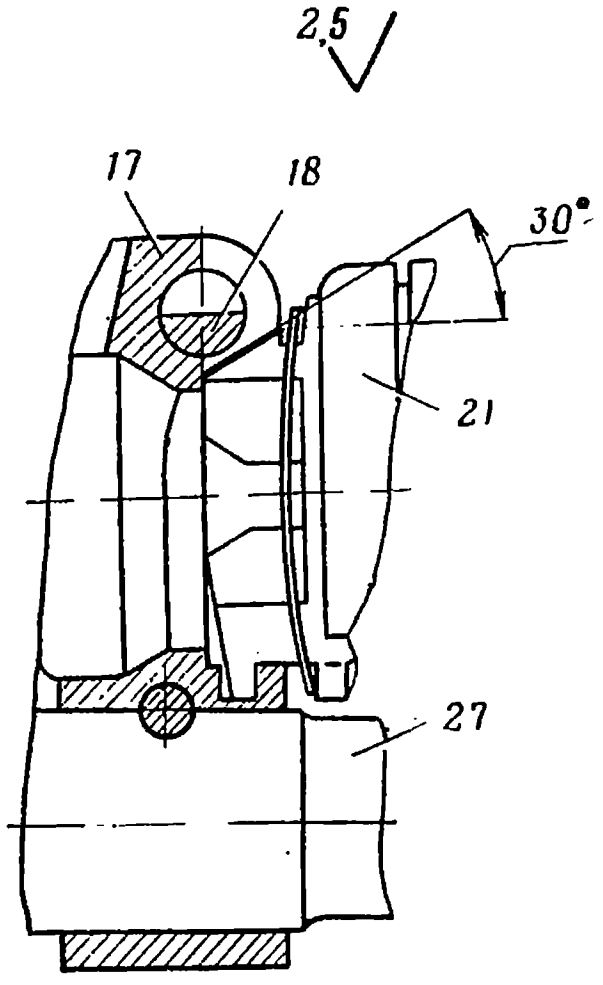


Рис. 9. Подгонка скоса заднего конца ствольной накладки: *17* — прицельная колодка; *18* — чека ствольной накладки; *21* — ствольная накладка в сборе; *27* — ствол

При необходимости заменить чеку кольца цевья по рис. 10.

12.14. Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья *38*.

Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья допускаются не более 0,3 мм.

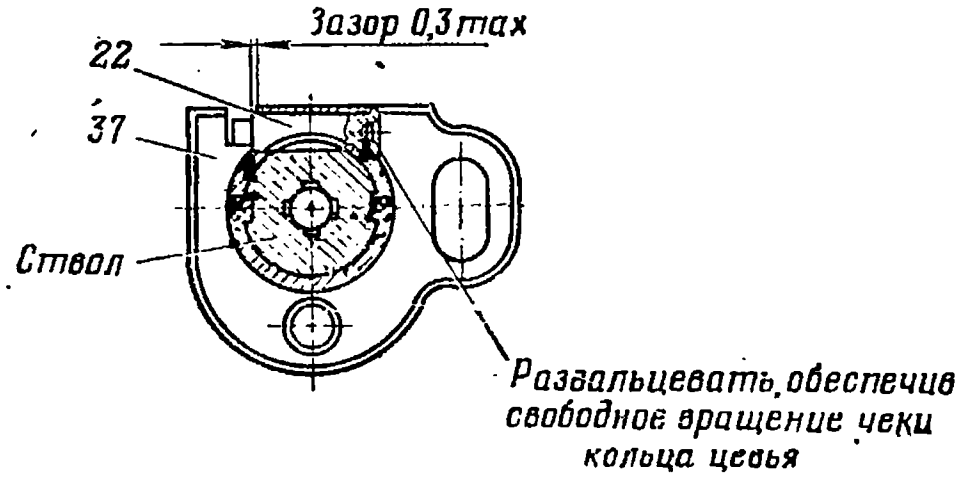


Рис. 10. Постановка чеки кольца цевья:
22 — чека кольца цевья; *37* — кольцо цевья

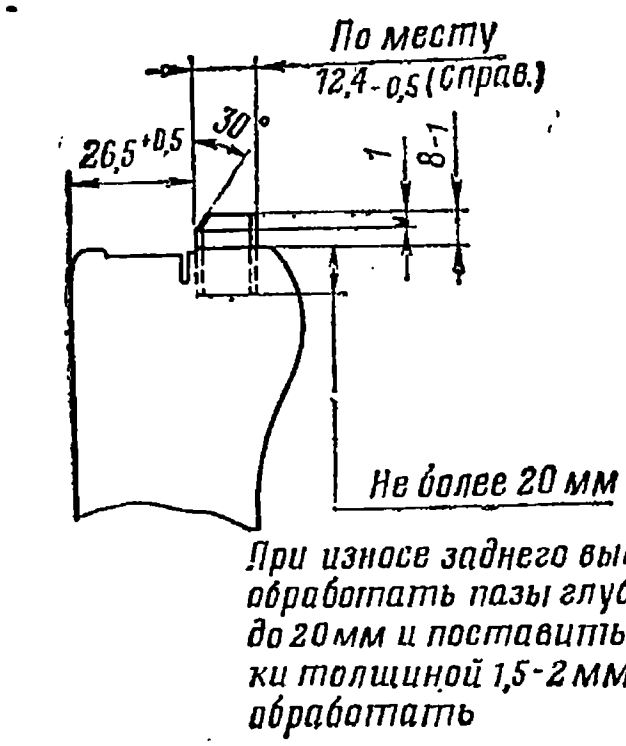


Рис. 11. Восстановление выступа цевья автомата

При недопустимой качке отделить от цевья наконечник, подготовить цевье для постановки вклеек, поставить вклейки и обработать по рис. 11 и 12.

При необходимости заменить цевье по приложению 6.

12.15. Излом деревянной рукоятки.

Подобрать или изготовить рукоятку, надеть на нее наконечник рукоятки и запрессовать в рукоятку втулку соединительного винта по рис. 13.

Закрепить рукоятку на ствольной коробке соединительным винтом по рис. 14.

12.16. Качка рукоятки *49* в соединении со ствольной коробкой.

Качка рукоятки в соединении со ствольной коробкой не допускается.

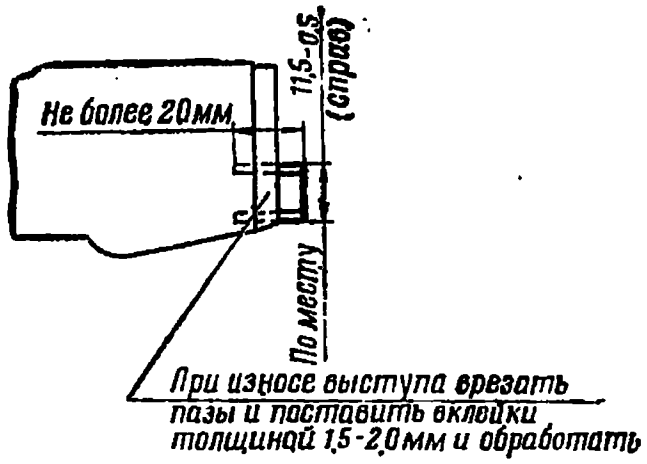


Рис. 12. Восстановление выступа на цевье пулемета

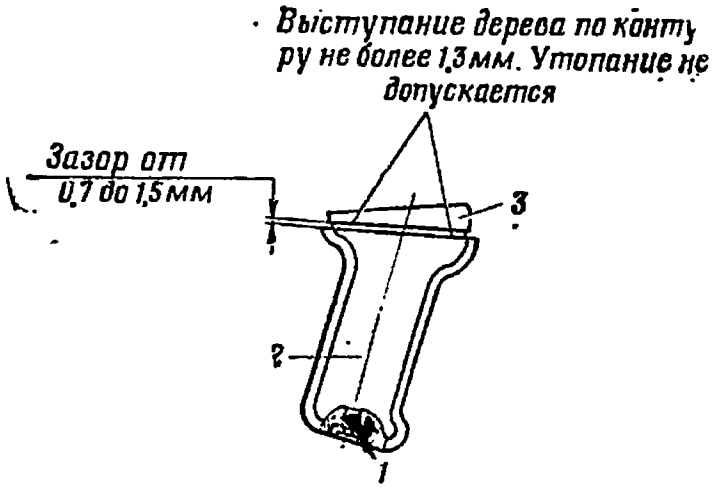


Рис. 13. Подгонка наконечника к рукоятке:

1 — втулка соединительного винта 56-А-212.8-3; *2* — рукоятка 6П1.8-1; *3* — наконечник рукоятки 6П1.8-2

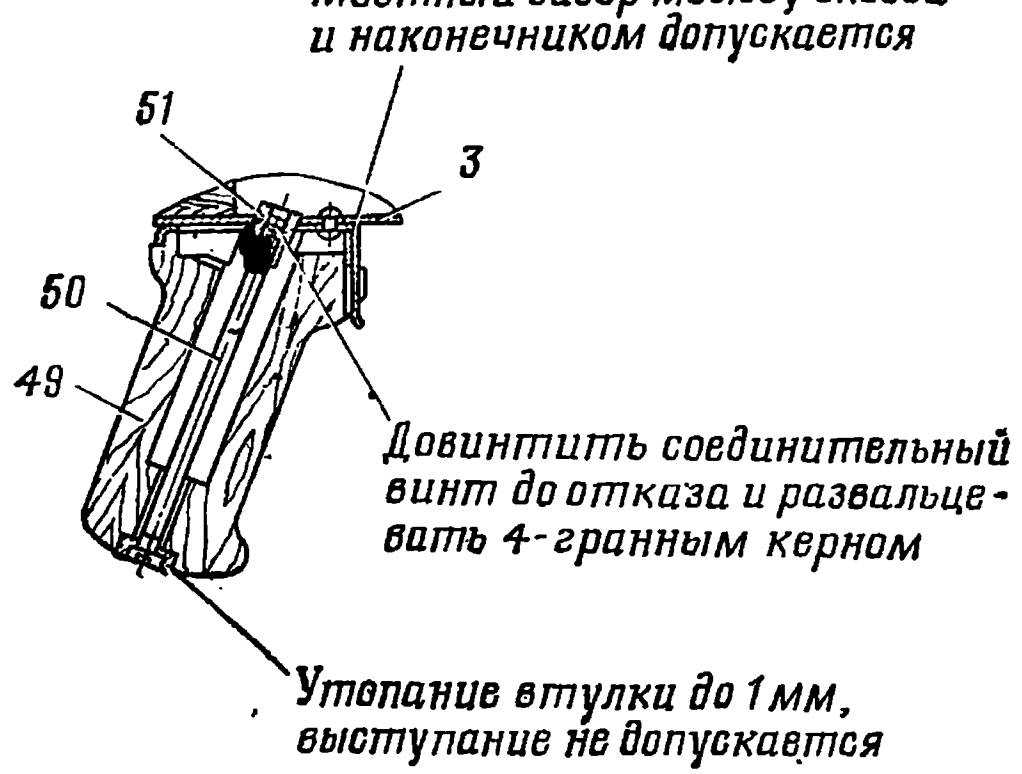


Рис. 14. Присоединение деревянной рукоятки к ствольной коробке:

3 — ствольная коробка; *49* — рукоятка в сборе; *50* — соединительный винт; *51* — гайка

При качке рукоятки довинтить до отказа соединительный винт *50* и развальцевать его конец по рис. 14.

12.17. Выпадание магазина из ствольной коробки.

Магазин *41* должен свободно вставляться в ствольную коробку, при этом защелка *42* магазина под действием пружины должна заскакивать за опорный выступ магазина без нажатия на нее рукой и удерживать магазин от выпадания.

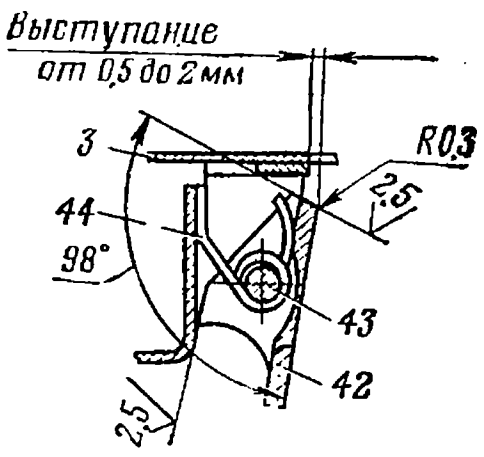


Рис. 15. Подгонка защелки магазина:

3 — ствольная коробка; *42* — защелка магазина; *43* — ось защелки магазина; *44* — пружина защелки

Магазин должен отделяться от ствольной коробки только при отжатии защелки вперед.

При выпадании магазина заменить негодную пружину *44* защелки, поставить ось *43* и концы ее развальцевать. При этом выступание концов оси должно быть не менее 0,3 мм с каждой стороны. Трещины на концах оси после развальцовки допускаются.

При износе (скруглении) верхнего торца защелки магазина зачистить верхний торец защелки магазина под углом 98°. После зачистки закрепить защелку на ствольной коробке временной осью (приложение 2) и проверить выступание верхнего конца защелки за заднюю стенку окна под магазин в ствольной коробке (рис. 15); при выступании менее 0,5 мм опилить ограничитель защелки.

После подгонки защелки проверить вертикальную качку магазина в ствольной коробке. Для этого поджать магазин до отказа вверх и чертилкой по нижнему срезу ствольной коробки нанести на магазине риску, затем оттянуть магазин до отказа вниз и нанести вторую риску (риски на магазине наносить у защелки). Вертикальная качка магазина, определяемая по расстоянию между рисками, должна быть не более 0,5 мм.

Если вертикальная качка магазина не превышает 0,5 мм, закрепить защелку магазина на ствольной коробке осью, а концы оси развальцевать и проверить подачу учебных патронов из магазина в патронник.

Если вертикальная качка магазина более 0,5 мм, подогнать новую защелку магазина до свободного захода под опорный выступ магазина и все остальные проверки проделать, как указано выше.

Если вертикальная качка магазина более 0,5 мм, в военное время опилить верхний торец защелки на 1 ... 1,5 мм, наплавить на него слой металла электродом Э50-3,0, обработать по рис. 16 и подогнать, как указано выше.

12.18. Вертикальная качка магазина на защелке.

Вертикальная качка магазина на защелке магазина допускается, если происходит нормальная подача патронов.

При недопустимой качке магазина заменить защелку магазина, как указано в п. 12.17.

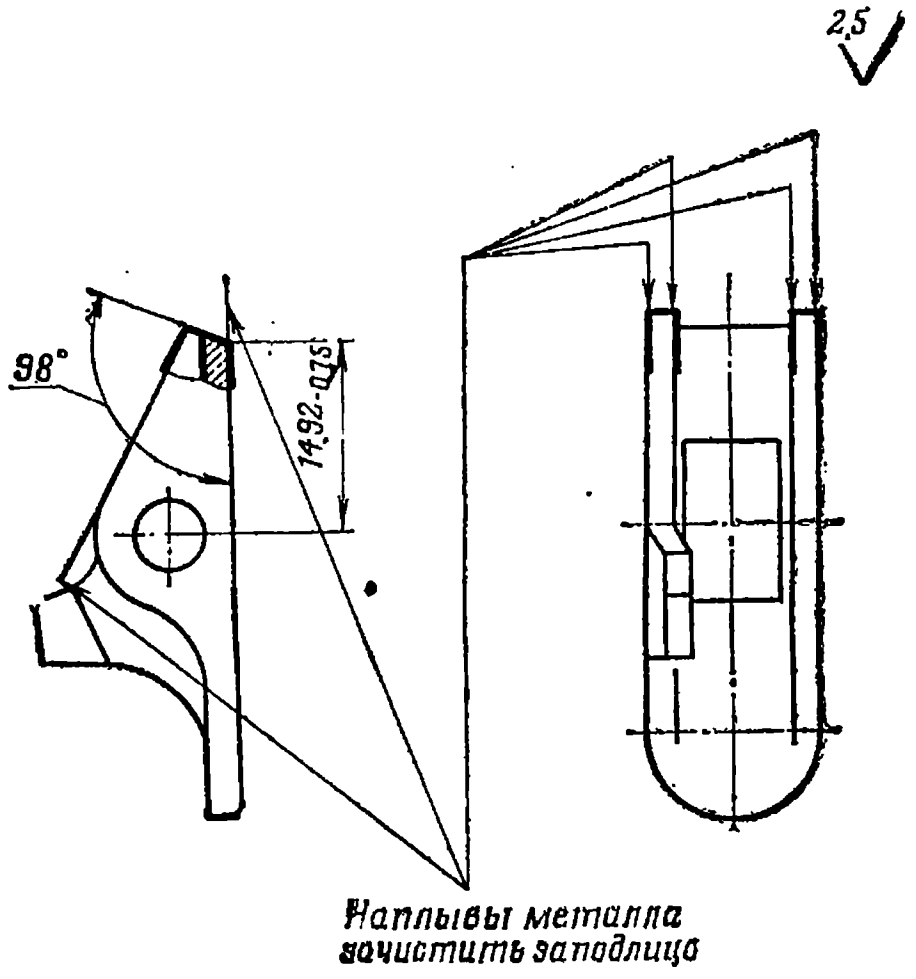


Рис. 16. Обработка защелки магазина после наплавки

13. РЕМОНТ ЗАТВОРНОЙ РАМЫ С ЗАТВОРОМ

13.1. Тугое перемещение затворной рамы с затвором.

См. Общее руководство, ч. 3.

Забоины на трущихся поверхностях зачистить напильником.

Погнутую крышку *14* (рис. 124 и 125) ствольной коробки выправить на оправке (приложение 2). Погнутое основание *23* ствольной накладки выправить оправкой (приложение 2).

При трении рукоятки затворной рамы о крышку ствольной коробки зачистить напильником места трения на крышке ствольной коробки.

13.2. Недоход затворной рамы с затвором в крайнее заднее положение.

См. Общее руководство, ч. 3.

При диаметральном зазоре (см. Общее руководство, ч. 3) более 0,2 мм заменить шток *4* (рис. 17).

Для этого подобрать новый шток так, чтобы качка ввинченного в затворную раму *3* штока была не более 4 мм, и ввинтить годный шток, обеспечив размер $294{,}8^{+0{,}4}$ (рис. 18).

Если в штоке нет отверстия, просверлить его по отверстию в раме диаметром 3 мм и затем отверстие в штоке развернуть до диаметра $3{,}5^{+0{,}25}$.

Если в штоке имеется отверстие и оно не совпадает в осевом направлении, распилить отверстие в штоке на овал по рис. 19.

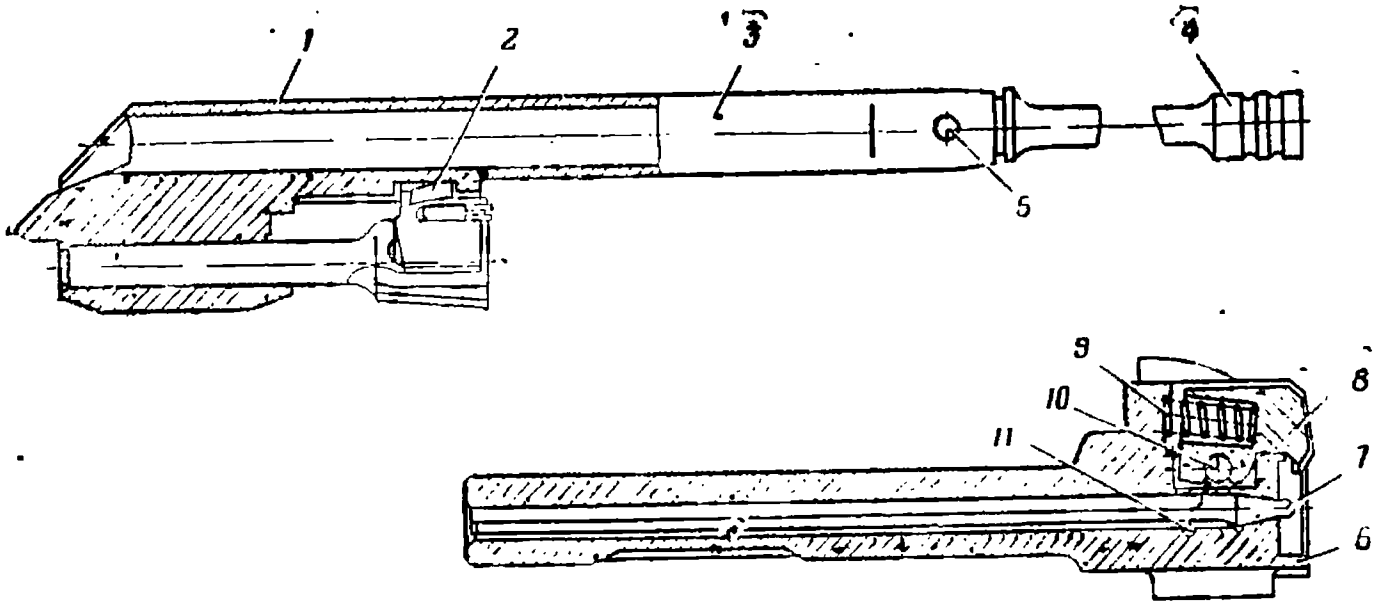


Рис. 17. Затворная рама с затвором в сборе 6П20. Сб 3:

1 — затворная рама в сборе 6П20.Сб 3-1; *2* — затвор в сборе 6П20.Сб 3-2; *3* — затворная рама 6П20.3-1; *4* — шток 6П20.3-2; *5* — штифт штока 56-А-212.3-3; *6* — затвор 6П20.3-4; *7* — ударник 6П20.3-5; *8* — выбрасыватель 6П20.3-11; *9* — пружина выбрасывателя 6П20.3-7; *10* — ось выбрасывателя 6П20.3-10; *11* — штифт ударника 6П20.3-9

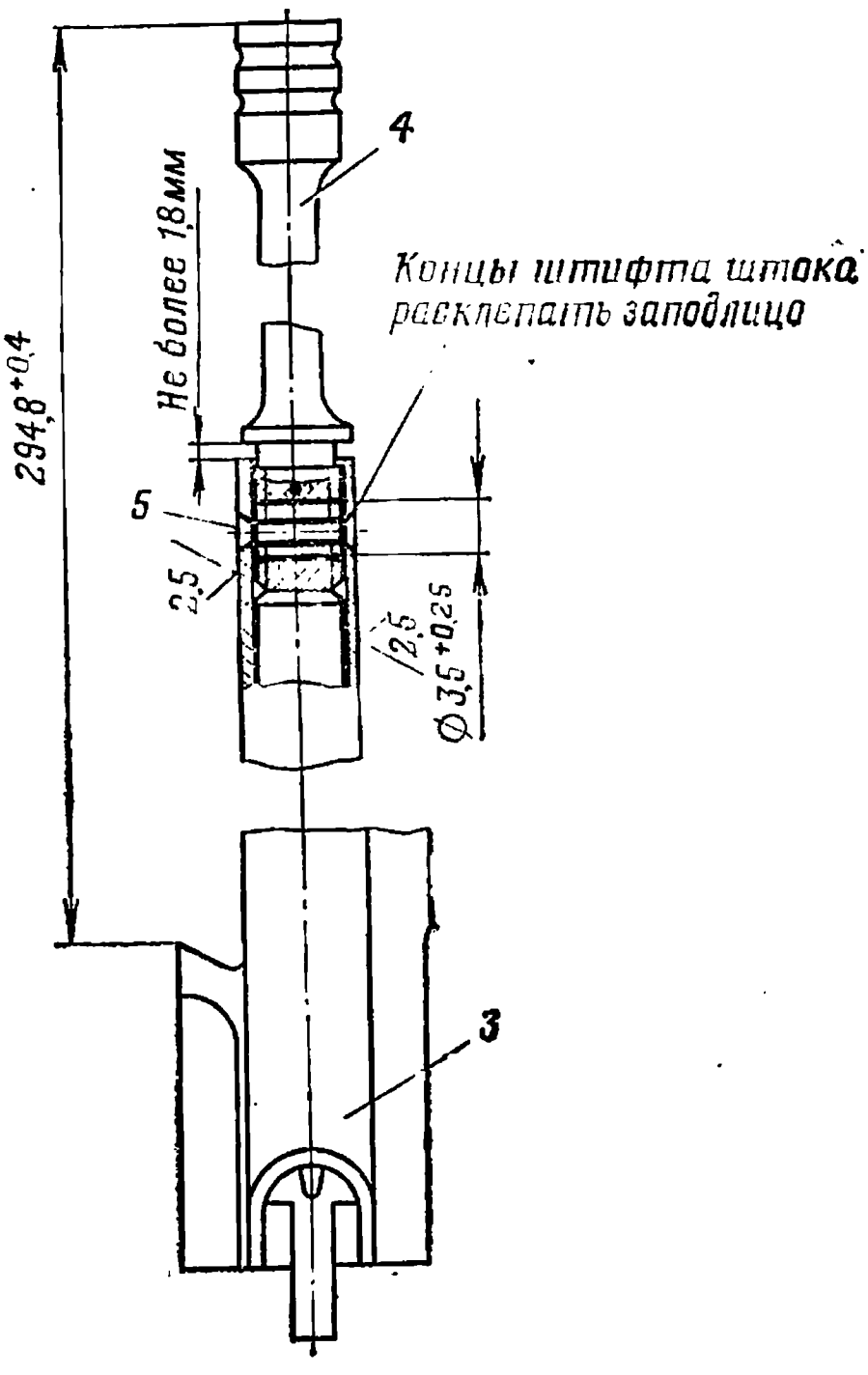


Рис. 18. Постановка штока в затворную раму:
3 — затворная рама; *4* — шток; *5* — штифт штока

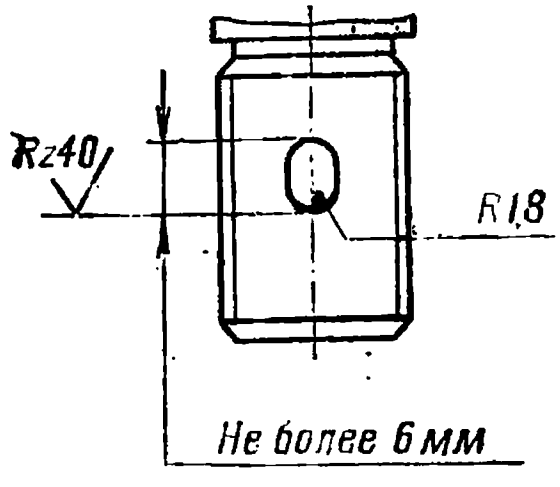


Рис. 19. Обработка отверстия в штоке затворной рамы

Если и после замены штока затворная рама с затвором при выстреле полностью не будет отходить в заднее положение, отправить оружие в капитальный ремонт.

При качке штока более 6 мм устранить ее путем подбора и постановки штифта с повышенным размером.

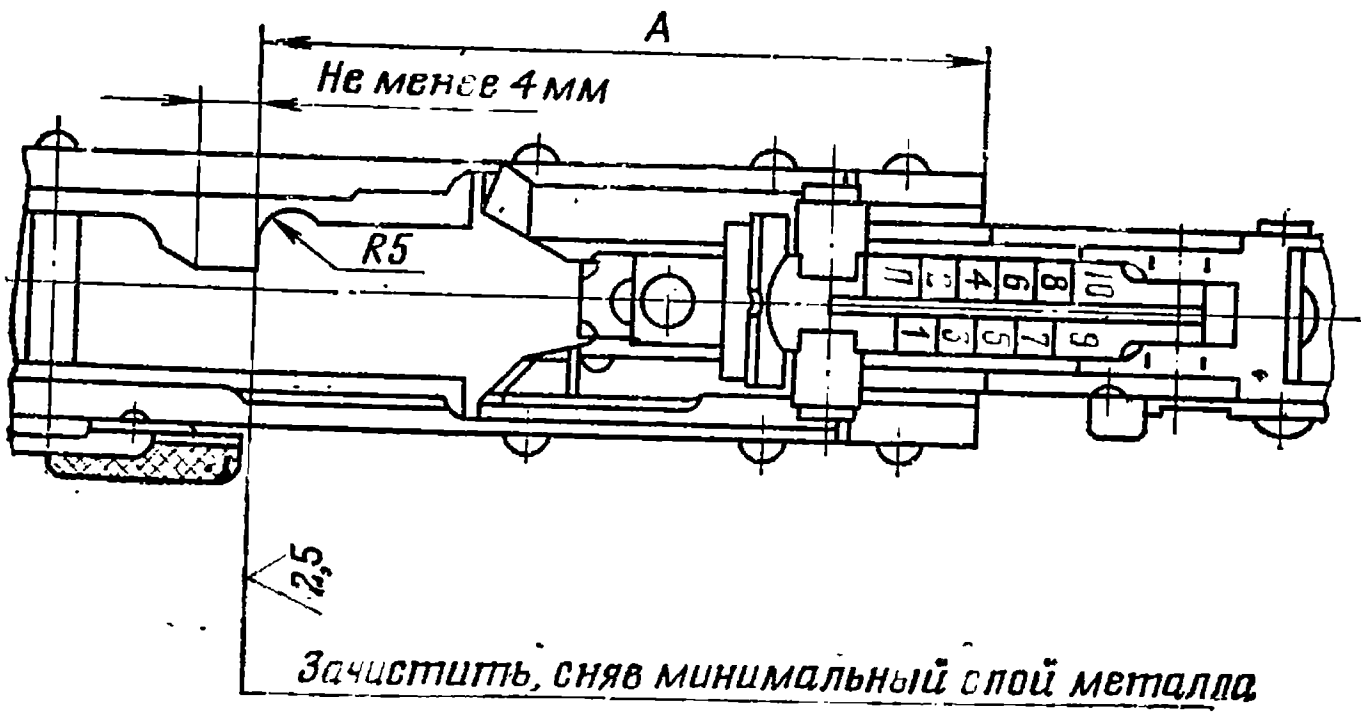


Рис. 20. Обработка отражателя ствольной коробки

При наличии в патроннике сколов хрома, следов ржавчины или раковин, вызывающих тугое извлечение гильз, отправить оружие в капитальный ремонт.

13.3. Недоход затворной рамы с затвором в переднее положение.

См. Общее руководство, ч. 3.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 13.1. Кроме того, осадка или излом возвратной пружины *3* (рис. 4).

Негодную пружину заменить.

13.4. Неподача очередного патрона в патронник ствола.

См. Общее руководство, ч. 3.

Кроме того, при вертикальной качке магазина на защелке *42* (рис. 124) магазина более 0,5 мм заменить защелку, как указано в п. 12.17.

13.5. Поперечный разрыв гильз.

При крытии непроходного калибра-шашки К-5 затвором (определяется по наличию зазора между передней стенкой затворной рамы у рукоятки и ствольной коробкой) заменить затвор по приложению 7.

13.6. Невзвлечение или неотражение стреляной гильзы.

См. Общее руководство, ч. 3.

При износе зацепа выбрасывателя *8* (рис. 17) (непроходная сторона калибра К-7 с размером проходит под зацепом выбрасывателя) заменить выбрасыватель. При замене выбрасывателя проверить, не выступает ли ось *10* выбрасывателя за наружную поверхность затвора и не касается ли выбрасыватель дна паза на

пеньке ствола (проверяется по копоти или краске) при крайнем переднем положении затворной рамы с затвором.

При скруглении отражателя зачистить его по рис. 20; при размере А более 96 мм отправить оружие в капитальный ремонт.

14. РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

(рис. 124 и 125)

14.1. Курок *11* не становится на боевой взвод.

См. Общее руководство, ч. 3.

При скруглении боевого взвода курка зачистить его по рис. 21, при скруглении фигурного выступа спускового крючка зачистить его по рис. 22.

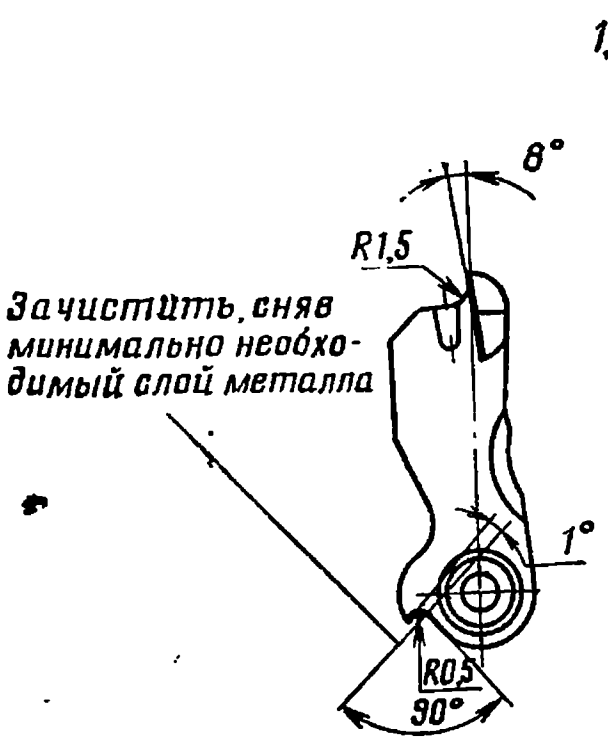


Рис. 21. Обработка боевого взвода и взвода автоспуска на курке

Негодную боевую пружину *45* заменить.

14.2. Срыв курка с боевого взвода или автоспуска *12*.

См. Общее руководство, ч. 3.

См. п. 14.1. Кроме того, при износе взвода автоспуска на курке или выступа на автоспуске зачистить их по рис. 21 и 23.

Негодную пружину автоспуска заменить.

14.3. Переводчик *5* не удерживается в приданных положениях.

См. Общее руководство, ч. 3. Проскакивание переводчика через ограничитель не допускается; при проскакивании выправить переводчик.

14.4. Курок *11* не становится на предохранитель.

Поставить курок на боевой взвод, переводчик *5* — в положение ПР и нажать на спусковой крючок *46*; при этом спуск курка с боевого взвода не допускается.

При спуске курка заменить негодный переводчик. При этом обеспечить, чтобы при установке переводчика в положение:

— на одиночный огонь — сектор не перекрывал хвост шептала (рис. 24);

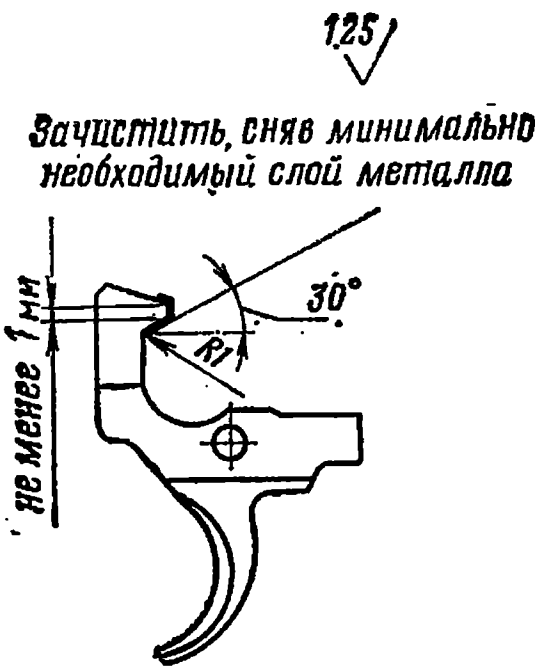


Рис. 22. Обработка фигурного выступа спускового крючка

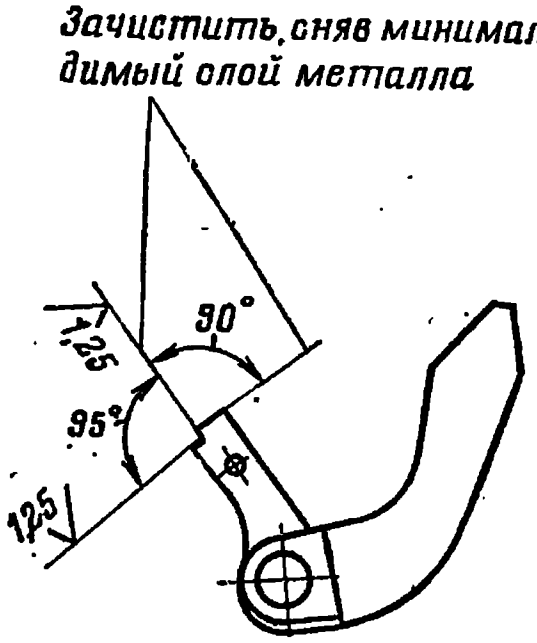


Рис. 23. Обработка автоспуска

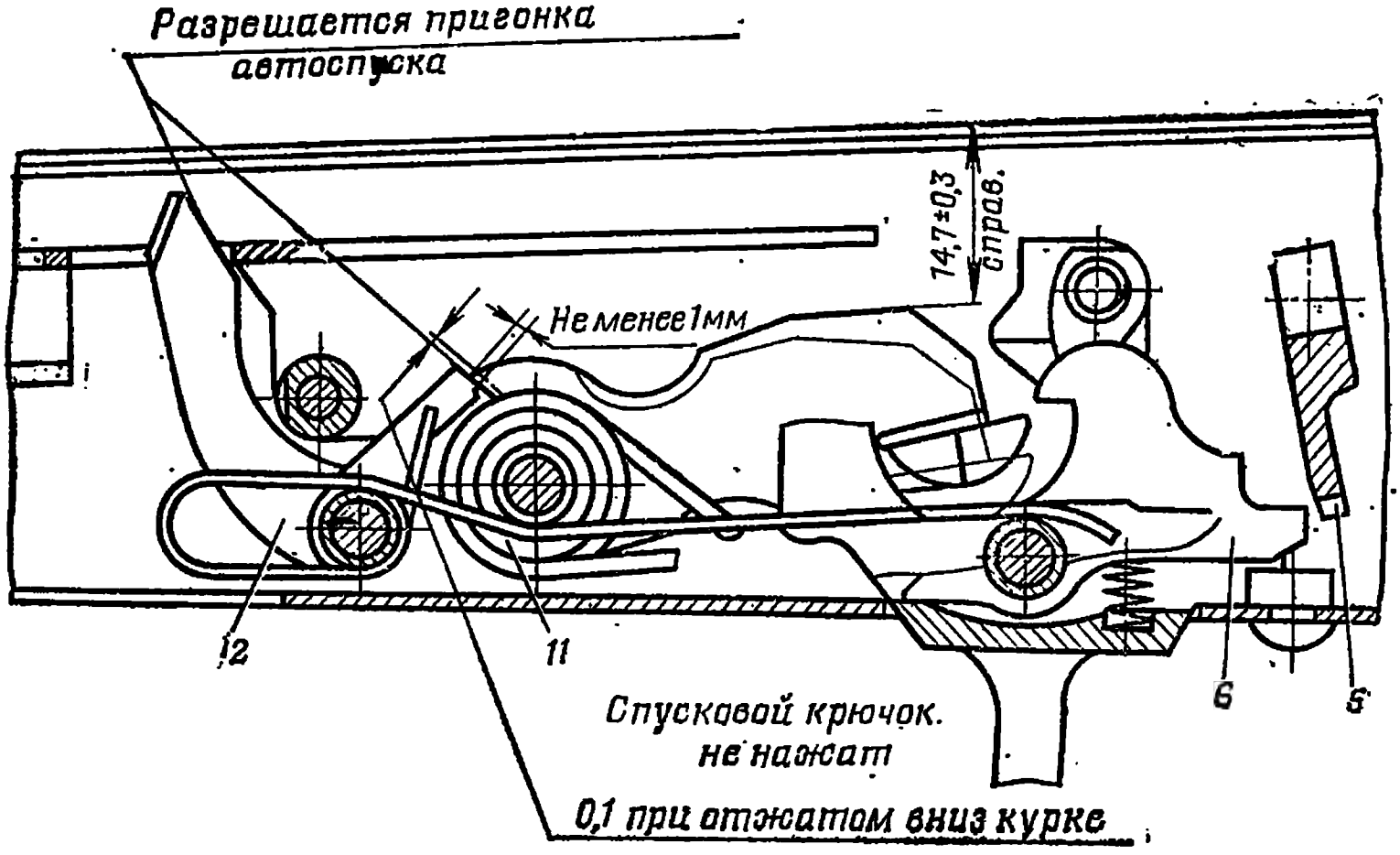


Рис. 24. Ударно-спусковой механизм. Переводчик установлен на одиночный огонь:

5 — переводчик; *6* — шептало; *11* — курок; *12* — автоспуск

— на автоматический огонь — сектор перекрывал хвост шептала не менее чем на 1 мм, а между шепталом и боевым взводом курка при отжатом назад спусковом крючке и при курке, находя-

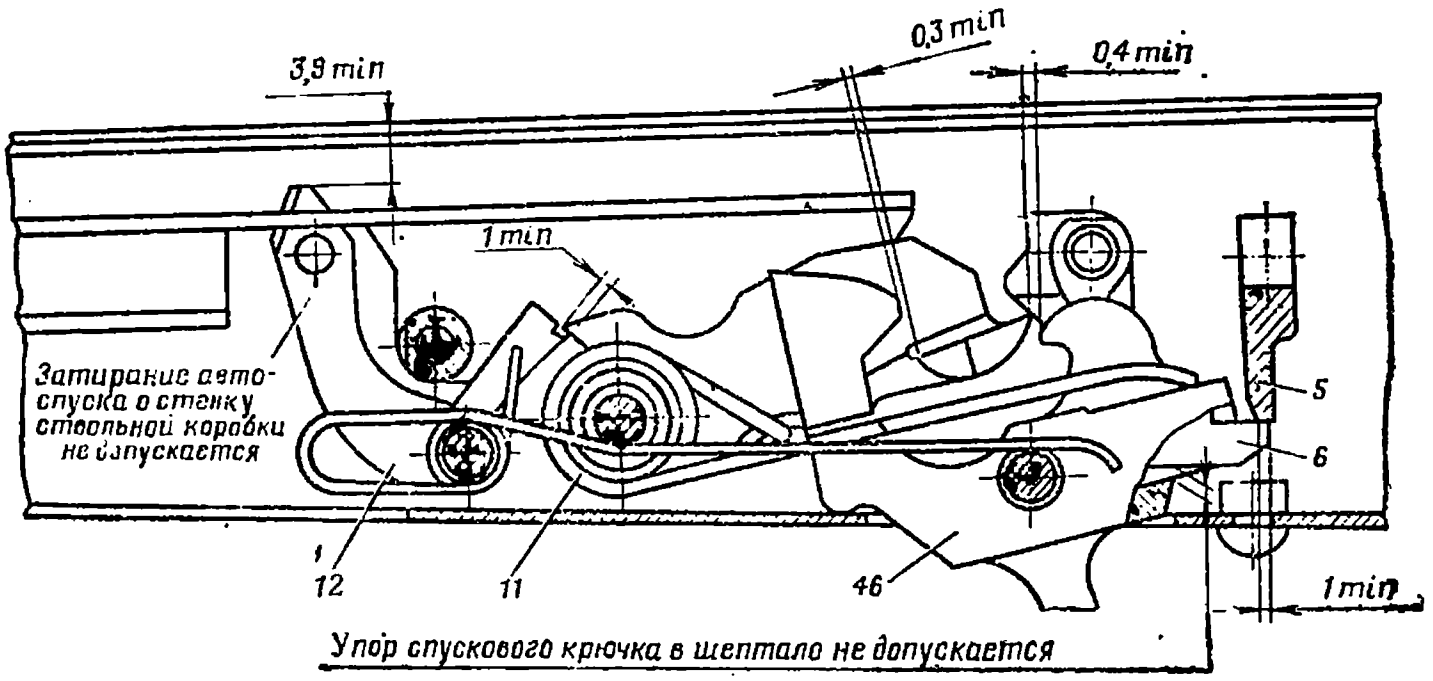


Рис. 25. Ударно-спусковой механизм. Переводчик установлен на автоматический огонь:

5 — переводчик; *6* — шептало; *11* — курок; *12* — автоспуск; *46* — спусковой крючок

щемся в зацеплении с автоспуском, был зазор не менее 0,4 мм (рис. 25);

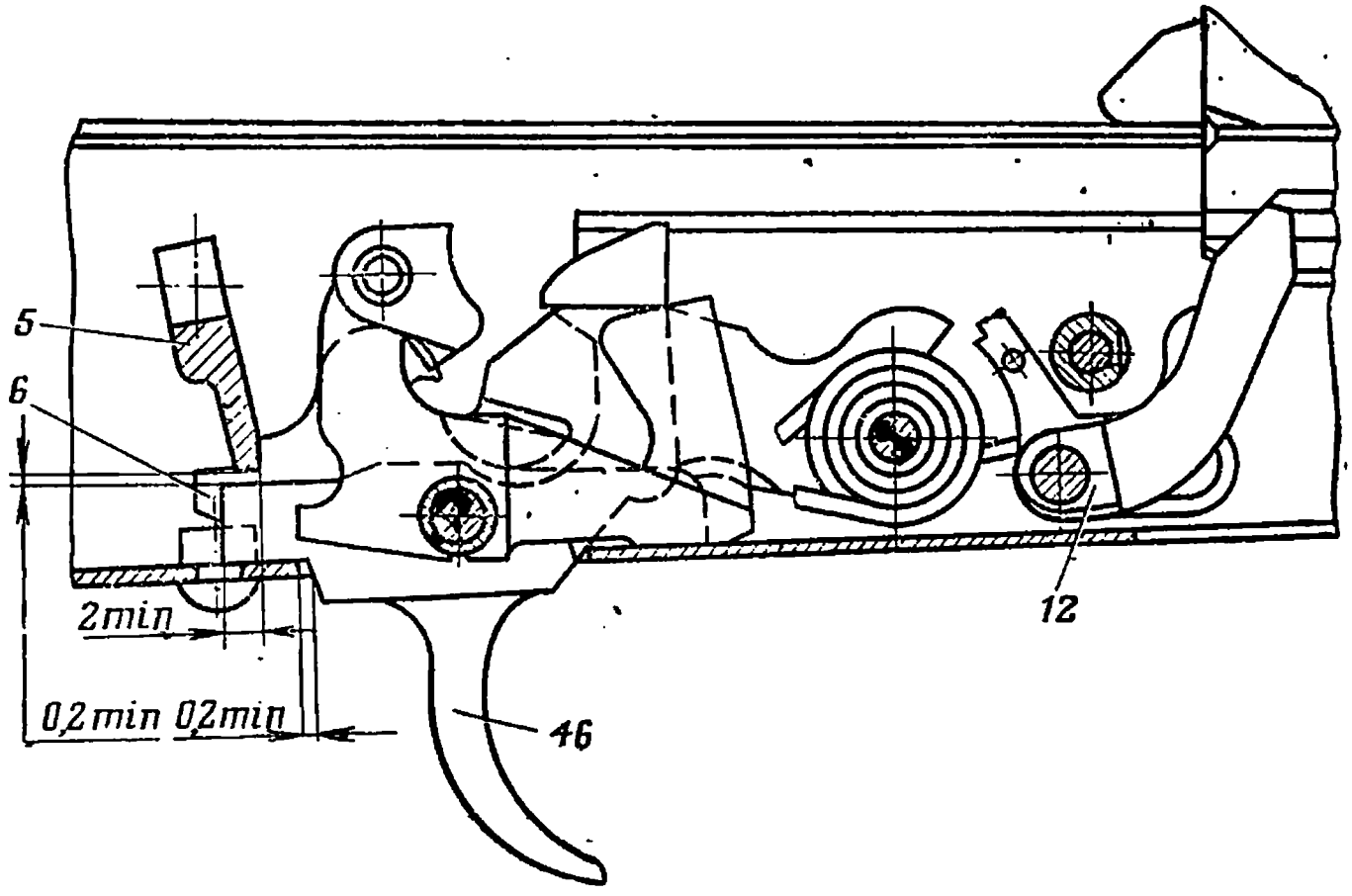


Рис. 26. Ударно-спусковой механизм. Переводчик установлен на предохранитель:

5 — переводчик; *6* — шептало; *12* — автоспуск; *46* — спусковой крючок

— на предохранитель — сектор перекрывал прямоугольные выступы спускового крючка не менее чем на 2 мм (рис. 26).

Проверить при переводчике, установленном на одиночный огонь:

— зазор между верхней гранью основания спусковой скобы и нижней гранью переводчика, который должен быть 0,05 ... 1,5 мм (рис. 27);

— выступание наружной поверхности переводчика над наружной поверхностью основания спусковой скобы при упоре в ограничитель должно быть не более 0,3 мм (рис. 27).

14.5. Тугой или слабый спуск курка *11*.

При переводчике *5*, установленном на одиночный огонь, спуск курка должен происходить от усилия на хвост спускового крючка *46* в пределах 1,5 ... 2,5 кгс.

При тугом спуске зачистить места затирания спускового крючка о стенки окна ствольной коробки.

При слабом спуске заменить боевую пружину *45*.

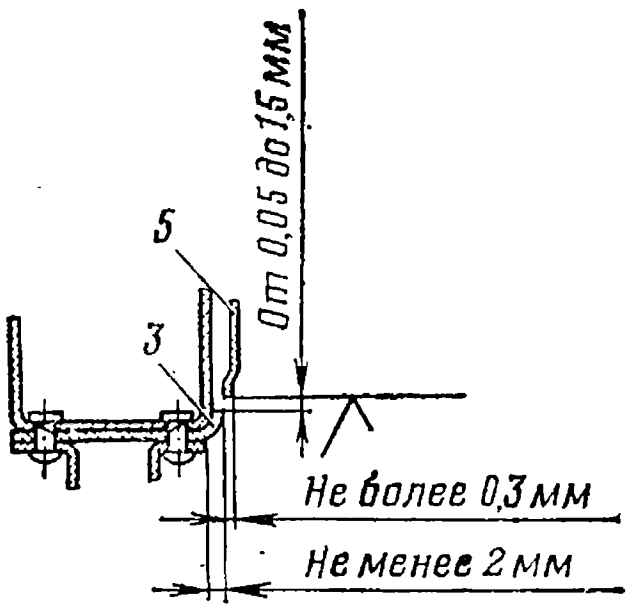


Рис. 27. Подгонка переводчика: *3* — ствольная коробка; *5* — переводчик

14.6. Курок *11* не спускается с боевого взвода.

Спуск курка с боевого взвода должен происходить при нажатии на спусковой крючок *46* при досланной до отказа вперед затворной раме *13* с затвором. Задевание курка за возвратную пружину не допускается.

При осадке или изломе боевой пружины *45* заменить ее.

При изгибе направляющей *1* (рис. 4) или стержня *2* возвратной пружины выправить их.

14.7. Спусковой крючок *46* не возвращается в исходное положение.

См. Общее руководство, ч. 3.

При осадке или изломе боевой пружины *45* заменить ее.

14.8. Отсутствие автоматического огня при переводчике *5*, поставленном на автоматический огонь.

При движении затворной рамы *13* с затвором назад при нажатом спусковом крючке *46* и переводчике, поставленном на автоматический огонь, курок *11* должен зацепляться взводом автоспуска за шептало *6* автоспуска и не должен зацепляться боевым взводом курка за шептало, а при недоходе затворной рамы до крайнего переднего положения на 3 ... 6 мм курок должен выйти из зацепления с автоспуском *12* и энергично ударить по ударнику.

Причины неисправности:

14.8.1. Износ или скругление взвода автоспуска курка или автоспуска, вызывающие неудержание курка на автоспуске.

Зачистить взвод автоспуска на курке (рис. 21) или взвод на автоспуске (рис. 23), собрать и проверить, чтобы зацепление взво-

да на курке за автоспуск было на длине не менее 1 мм (рис. 24 и 25).

Кроме того, проверить прочность удержания курка автоспуском путем нажатия на курок сверху вниз и резкого его освобождения; при этом срыв курка с автоспуска не допускается.

Если невозможно устранить срыв курка с автоспуска зачисткой, заменить курок или автоспуск.

При замене автоспуска проверить расстояние от верхнего среза ствольной коробки до верхнего конца рычага автоспуска, которое должно быть не менее 3,9 мм (рис. 25), и нет ли затирания конца рычага автоспуска в пазе затворной рамы. Если это расстояние менее 3,9 мм, опилить верхний конец рычага автоспуска, а если имеется затирание, подобрать другой автоспуск или слегка выправить рычаг автоспуска. После этого проверить расцепление автоспуска с курком.

Для проверки (при курке, поставленном на боевой взвод) зажать между срезом ствольной коробки и передним срезом затворной рамы сначала один конец шаблона (приложение 2) с размером 6 мм, а затем другой с размером 3 мм; при зажатом конце шаблона с размером 6 мм курок не должен спускаться с боевого взвода, а с размером 3 мм должен спускаться.

Кроме того, проверить зазоры между рычагом автоспуска и стенкой ствольной коробки, а также между рычагом автоспуска и стенкой магазина (при магазине, поджатом вправо). Они должны быть не менее 0,2 мм.

14.8.2. Изгиб рычага автоспуска *12,* вызывающий трение рычага о стенки ствольной коробки и магазина.

Выправить рычаг автоспуска, поставить его на место и проверить зазоры между автоспуском и стенкой ствольной коробки и между автоспуском и магазином, которые должны быть не менее 0,2 мм.

14.8.3. Осадка или излом пружины автоспуска *12.*

Заменить пружину автоспуска.

14.8.4. Износ или смятие конца рычага автоспуска *12.*

Заменить автоспуск.

После постановки автоспуска не должно нарушаться зацепление конца рычага автоспуска с выступом затворной рамы.

14.9. Самопроизвольная автоматическая стрельба или сдвоенные выстрелы при переводчике *5,* поставленном на одиночный огонь.

При движении затворной рамы *13* с затвором назад при нажатом спусковом крючке *46* и переводчике, поставленном на одиночный огонь, курок *11* должен зацепляться боевым взводом за шептало *6* и удерживаться на нем до прекращения нажатия на спусковой крючок.

Причины неисправности:

14.9.1. Скругление или скрошенность боевого взвода курка или шептала.

Отделить шептало и курок, зачистить боевой взвод курка по рис. 21 или шептало по рис. 28.

После зачистки шептала должна быть обеспечена возможность постановки переводчика на одиночный огонь.

14.9.2. Осадка или излом пружины *48* шептала.

Рис. 28. Обработка шептала

Поджатое (в задней части) книзу и затем отпущенное шептало под действием своей пружины должно энергично возвращаться в исходное положение.

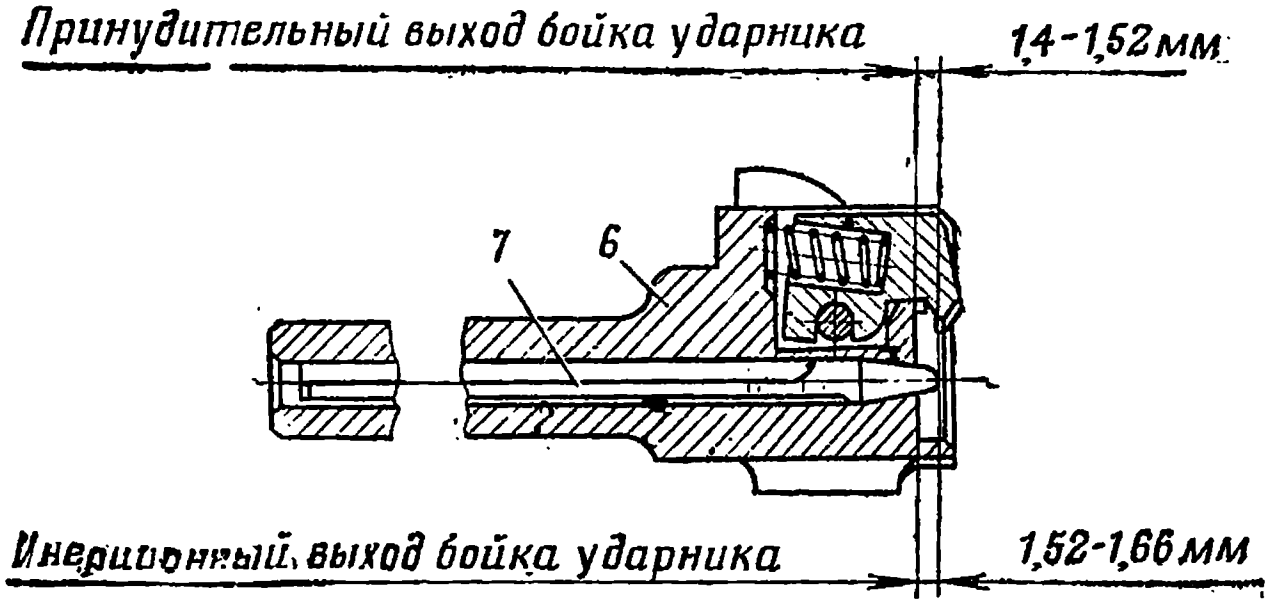


Рис. 29. Подгонка бойка ударника:
6 — затвор; *7* — ударник

Заменить пружину шептала.

14.9.3. Изгиб сектора переводчика.

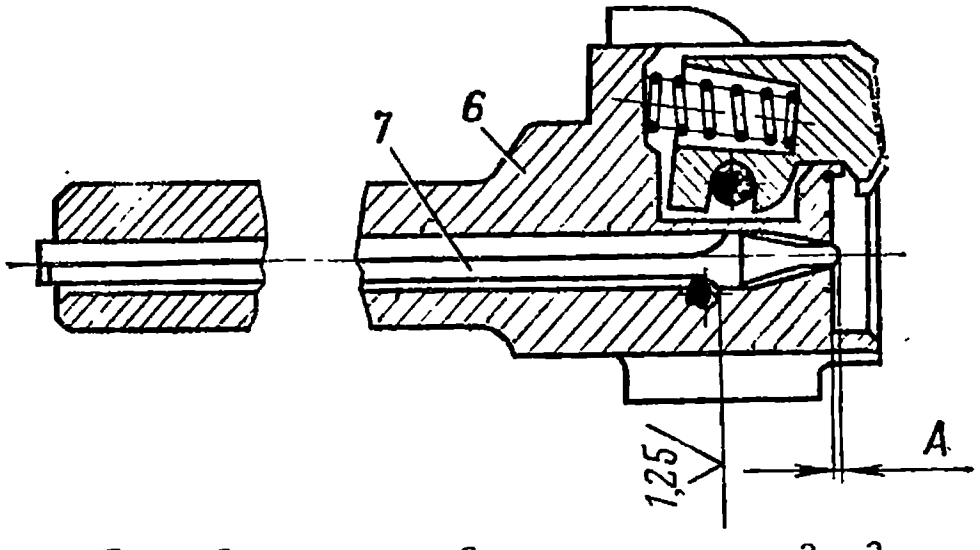
Заменить переводчик, как указано в п. 14.4.

14.10. Осечки.

Проверить выход бойка ударника *7* по рис. 29.

Поджать ударник так, чтобы его задний торец был заподлицо с задним торцом затвора *6*, и проверить выход бойка над дном чашечки затвора калибром К-1 (приложение 1).

При выходе бойка менее 1,4 мм или изломе его заменить ударник. После замены ударника проверить, перемещается ли ударник под действием собственного веса, утопает ли боек в отверстии



При сдвинутом до отказа назад ударнике его боек может выступать над дном чашечки затвора (размер А) не более 0,15 мм или утопать не более 0,15 мм

Рис. 30. Подгонка ударника затвора:
6 — затвор; *7* — ударник

дна чашечки затвора при ударнике, сдвинутом назад (рис. 30), и утопает ли задний конец сдвинутого вперед ударника в затворе.

При смятии бойка ударника заправить боек, сняв минимально необходимый слой металла, по рис. 31.

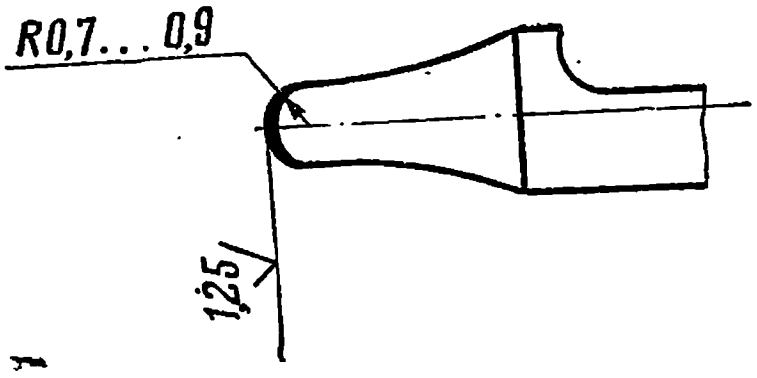


Рис. 31. Заправка бойка ударника

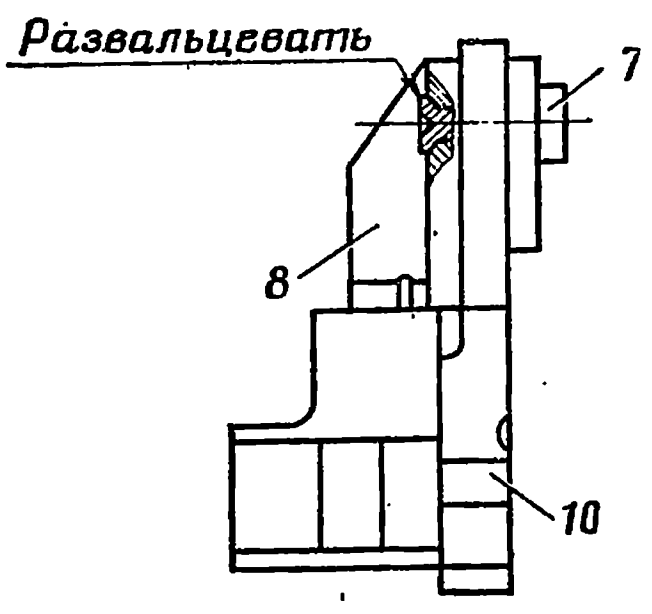


Рис. 32. Постановка оси защелки замедлителя:
7 — ось; *8* — защелка замедлителя; *10* — основание замедлителя

При осадке боевой пружины *45* заменить ее.

14.11. Выталкивание осей *47* ударно-спускового механизма.

Выталкивание влево осей механизма выколоткой усилием руки не допускается.

При изломе длинного пера пружины автоспуска *12* заменить пружину автоспуска.

14.12. Замедлитель *9* (рис. 124) неэнергично возвращается в переднее положение.

При нажатии на замедлитель и отведении его назад он должен свободно вращаться на своей оси. После прекращения нажатия на него он должен энергично возвращаться под действием пружины замедлителя *9* в переднее положение. При этом допускается касание основания замедлителя о пружину курка без затирания.

При осадке или изломе пружины замедлителя заменить ее.

14.13. Заклинивание защелки *8* (рис. 124) замедлителя.

Защелка замедлителя должна свободно вращаться на оси *7*. При заклинивании защелки заменить ось.

При постановке ось развальцевать так, чтобы было обеспечено свободное вращение защелки; при этом продольное перемещение оси допускается не более 0,3 мм (рис. 32).

15. РЕМОНТ ДЕРЕВЯННЫХ ПРИКЛАДОВ, ДЕРЕВЯННЫХ ЧАСТЕЙ СТВОЛЬНОЙ НАКЛАДКИ, ЦЕВЬЯ И РУКОЯТКИ. ОСОБЕННОСТИ РЕМОНТА ПЛАСТМАССОВЫХ ЧАСТЕЙ

Устранение общих неисправностей деревянных деталей производить согласно Общему руководству, ч. 3.

Вклейки изготовлять для всех деревянных деталей из березовой фанерной плиты или березового бруска. Обработку вклеек и шпатлевку производить заподлицо с основной поверхностью.

Устройство прикладов показано на рис. 33 и 34, пластмассового приклада — на рис. 35, приклада пулемета РПКС — на рис. 50; устройство цевья к автомату показано на рис. 36 и 37, а стольных накладок — на рис. 124 и 125.

15.1. Вмятины и сколы на поверхностях деревянных деталей.

Вмятины и сколы длиной (диаметром) не более 10 мм и глубиной не более 5 мм заделывать шпатлевкой на клее ВИАМ-Б3; после высыхания шпатлевки заделанные места зачистить заподлицо; разрешается заделывать на любом месте.

Вмятины и забоины длиной более 10 мм и глубиной более 5 мм заделывать постановкой вклеек с предварительной обработкой мест под вклейки по рис. 38; разрешается вклейки ставить в любом месте. Вклейку обработать заподлицо с поверхностью детали.

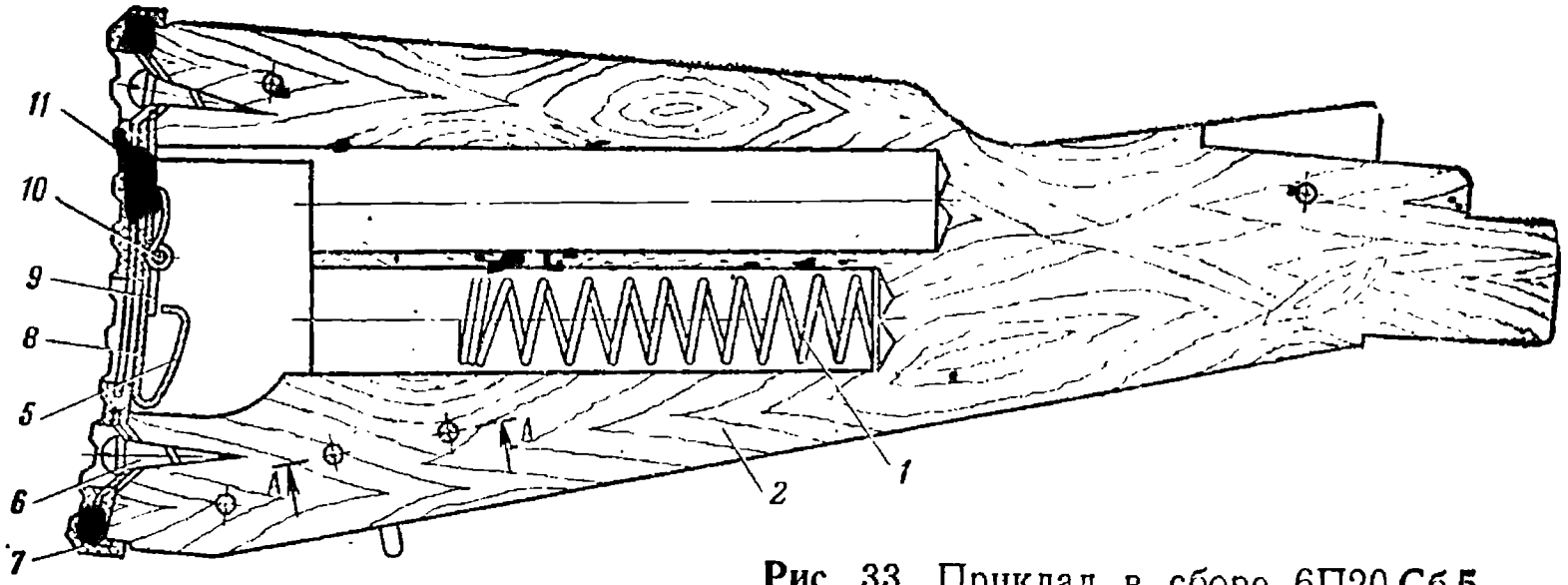
15.2. Расслоение шпона.

При расслоении шпона в любом месте выфрезеровать паз по рис. 38 и поставить вклейку на клее ВИАМ-Б3.

15.3. Качка затыльника или антабки.

См. Общее руководство, ч. 3.

При провороте шурупов затыльника или антабки рассверлить отверстия под шурупы до диаметра 10 мм по рис. 39 и (или) 40, поставить пробки на клее ВИАМ-Б3, обработать их торцы заподлицо, обработать гнезда для шурупов в пробках через затыльник (антабку).



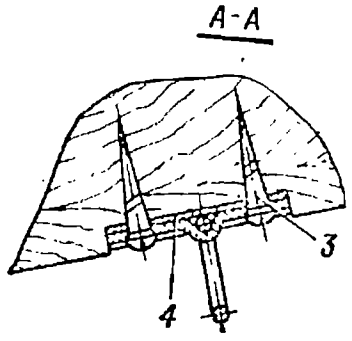


Рис. 33. Приклад в сборе 6П20.Сб 5 к автомату:

1 — пружина пенала 56-А-212.5-5; *2* — приклад 6П20.5-1; *3* — шуруп антабки 6П1.5-4; *4* — антабка в сборе 6П1.Сб 5-1; *5* — крышка затылка приклада в сборе 6П20.Сб 5-2; *6* — шуруп затыльника 56-А-212.5-3; *7* — затылок приклада в сборе 6П20.Сб 5-4; *8* — крышка затыльника 56-А-212.5-8А; *9* — пружина крышки 56-А-212.5-10; *10* — ось крышки 6П20.5-11; *11* — петля крышки 6П20.5-9

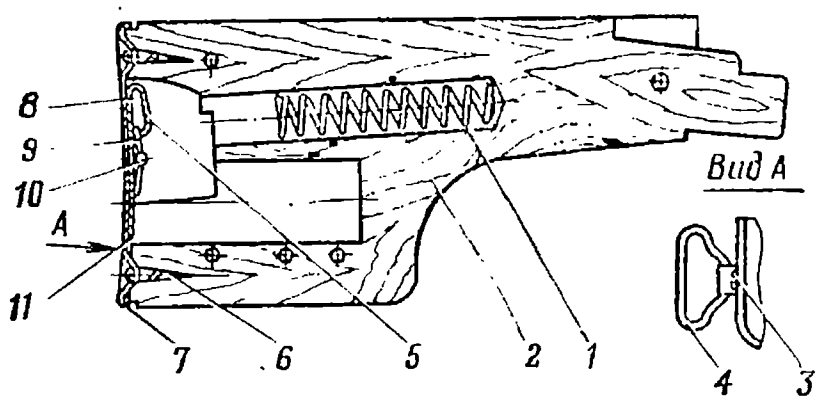


Рис. 34. Приклад в сборе 6П2.Сб 5 к пулемету:

1 — пружина пенала 56-А-212.5-5; *2* — приклад 6П2.5-1; *3* — шуруп антабки 6П1.5-4; *4* — антабка в сборе 6П2.Сб 5-3; *5* — крышка затыльника в сборе 6П2.Сб 5-2; *6* — шуруп затыльника 56-А-212.5-3; *7* — затыльник 6П2.5-2; *8* — крышка затыльника 56-А-212.5-8А; *9* — пружина крышки 56-А-212.5-10; *10* — ось крышки 56-А-212.5-11А; *11* — петля крышки 6П2.5-9

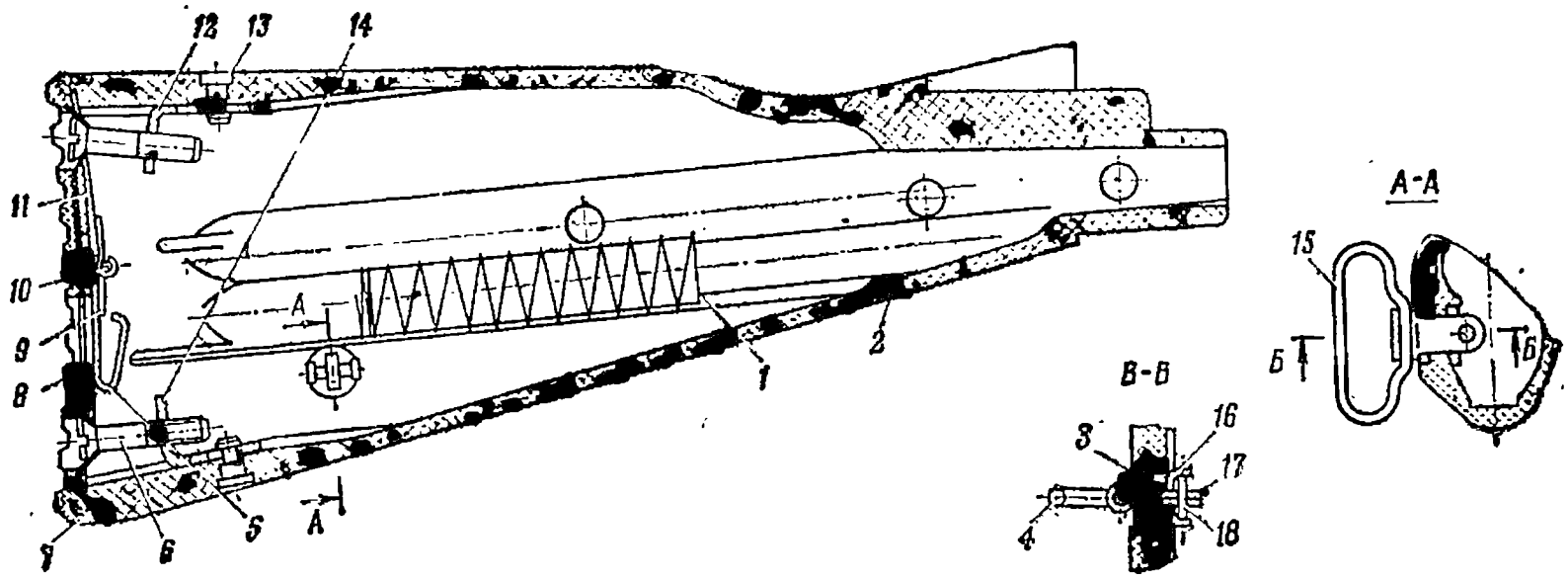


Рис. 35. Приклад в сборе 6П20.Сб 7 пластмассовый к автомату:

1 — пружина пенала 56-А-212.5-5; *2* — приклад 6П20.7-1; *3* — шайба 6П20.7-3; *4* — антабка в сборе 6П20.Сб 7-1; *5* — крышка затылка приклада в сборе 6П20.Сб 5-2; *6* — винт 6П20.7-6; *7* — затылок приклада в сборе 6П20.Сб 5-4; *8* — крышка затыльника 56-А-212.5-8А; *9* — пружина крышки 56-А-212.5-10; *10* — ось крышки 6П20.5-11; *11* — петля крышки 6П20.5-9; *12* — верхний кронштейн 6П20.7-8; *13* — штырек 6П20.7-9; *14* — нижний кронштейн 6П20.7-7; *15* — кольцо антабки 6П20.7-5; *16* — стопорная шайба 6П20.7-10; *17* — петля антабки 6П20.7-4; *18* — штифт камеры 56-А-212.1-33

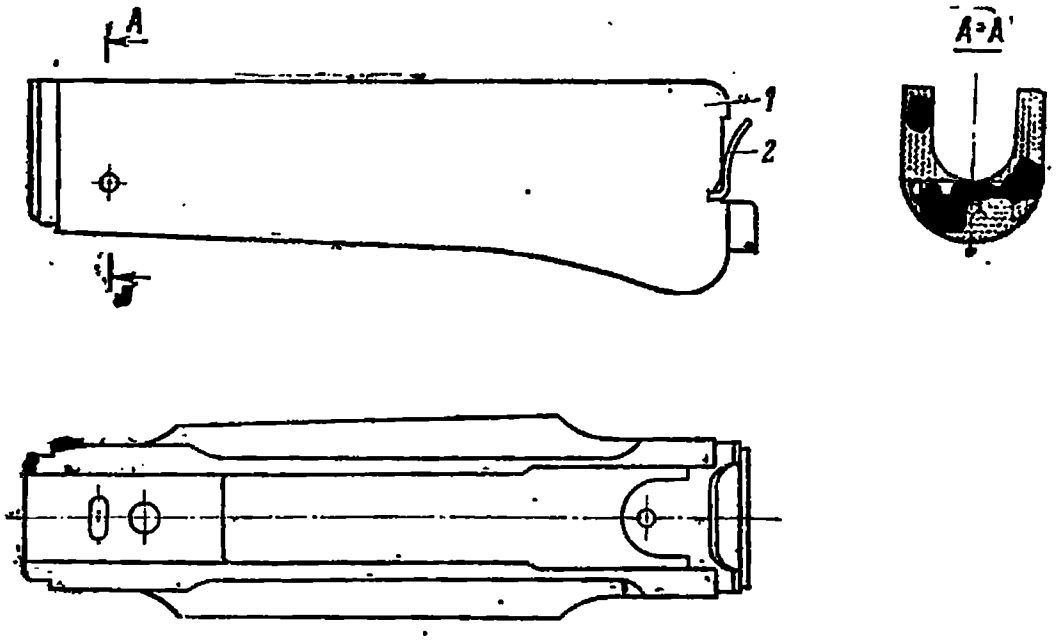


Рис. 36. Цевье в сборе 6П20.Сб 6 к автомату:

1 — цевье 6П20.6-1; 2 — пружина цевья 6П20.6-4

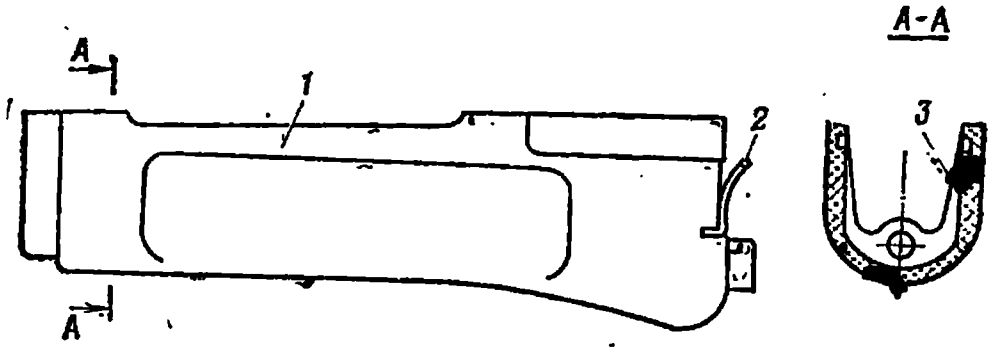


Рис. 37. Цевье в сборе 6П20.Сб 9 пластмассовое к автомату:

1 — цевье 6П20.9-1; *2* — пружина цевья 6П20.9-2; *3* — экран 6П20.9-3

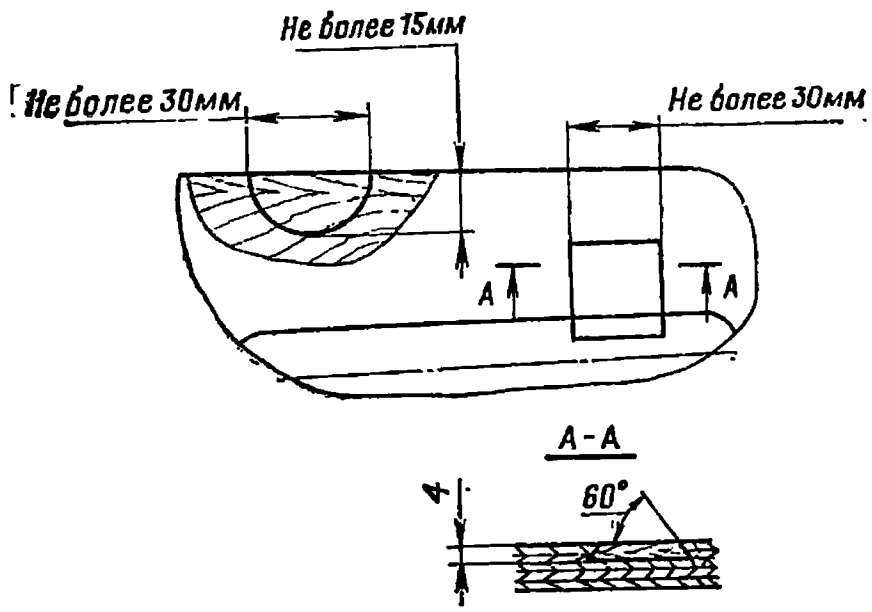


Рис. 38. Постановка вклеек в деревянные детали

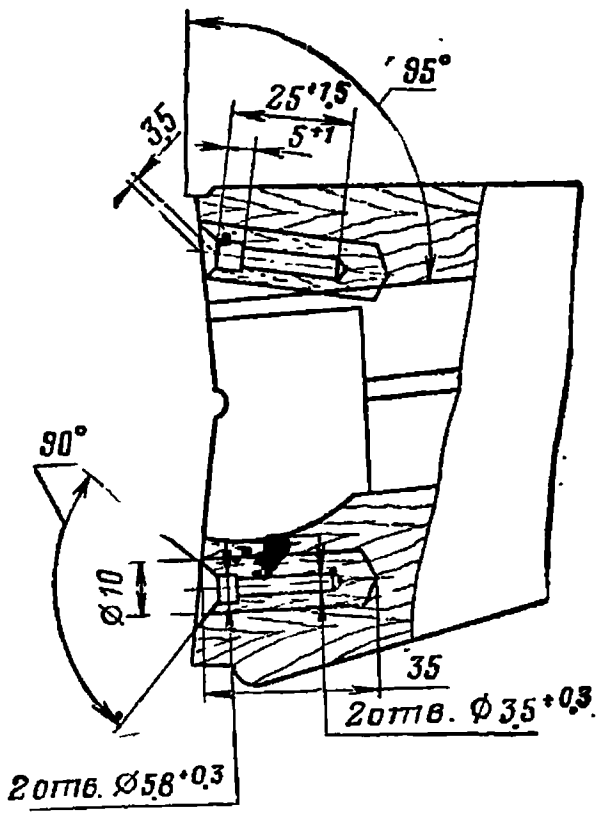


Рис. 39. Постановка пробок в гнезда для шурупов затыльника

15.4. Пружина пенала не удерживается в гнезде приклада (рис. 33, 34, 35 и 50).

Пружина пенала должна удерживаться в гнезде приклада и не выпадать из него при сильном встряхивании оружия (без пенала в прикладе).

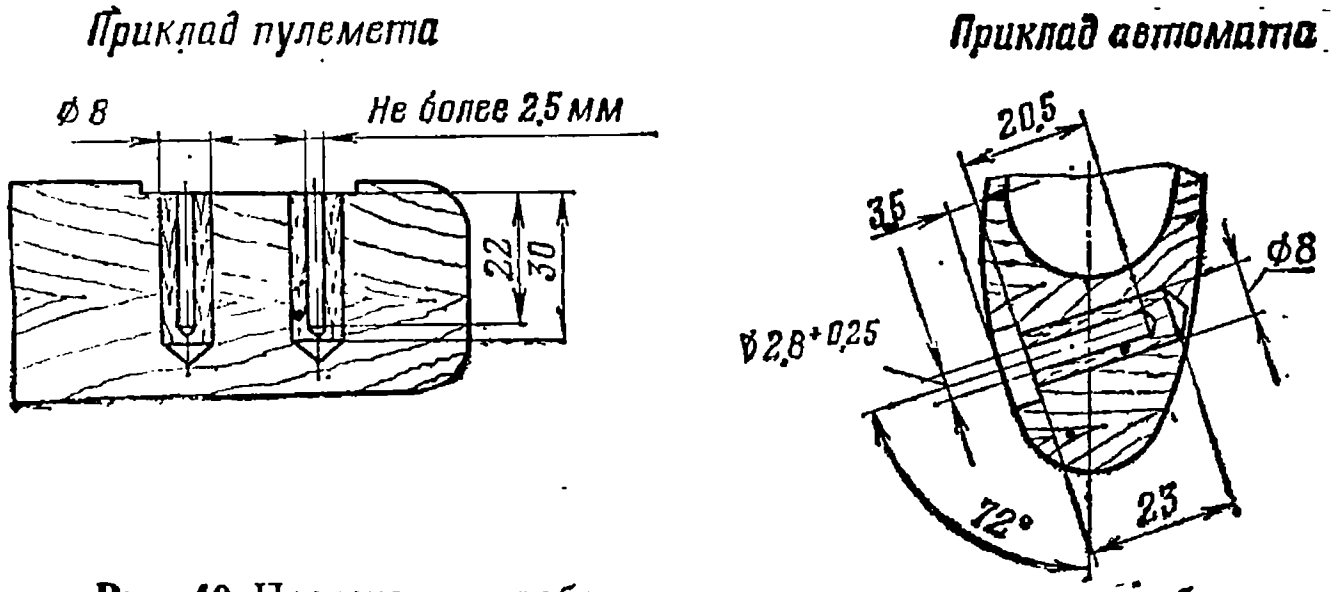


Рис. 40. Постановка пробок в гнезда для шурупов антабки

При изгибе или осадке переднего витка пружины пенала отогнуть передний виток пружины, вложить пружину в гнездо приклада и проверить, удерживается ли пружина в гнезде.

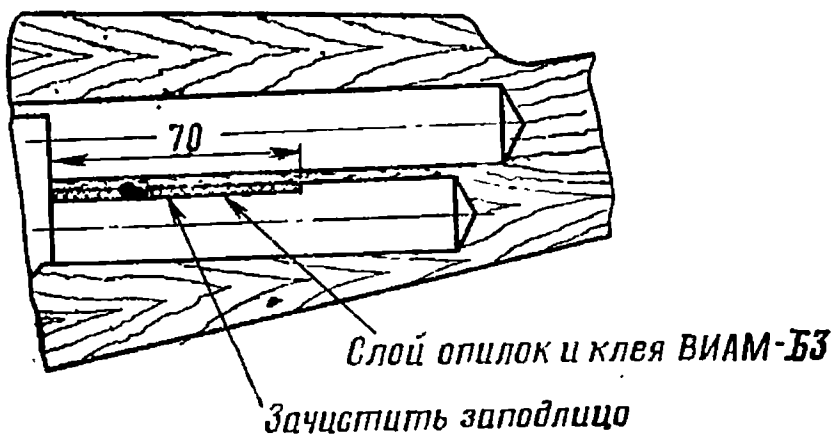


Рис. 41. Обработка гнезда пенала в прикладе

15.5. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада.

Пенал с принадлежностью должен свободно извлекаться из гнезда приклада и свободно вкладываться в него. При нажатии пальцем руки на крышку *8* затыльника пенал под действием пружины *1* пенала должен выдвигаться из гнезда приклада настолько, чтобы его можно было свободно вынуть рукой.

Причины неисправности:

15.5.1. Сколы дерева в гнезде приклада.

Зачистить гнездо приклада.

15.5.2. Осадка или излом пружины пенала.

Заменить пружину пенала.

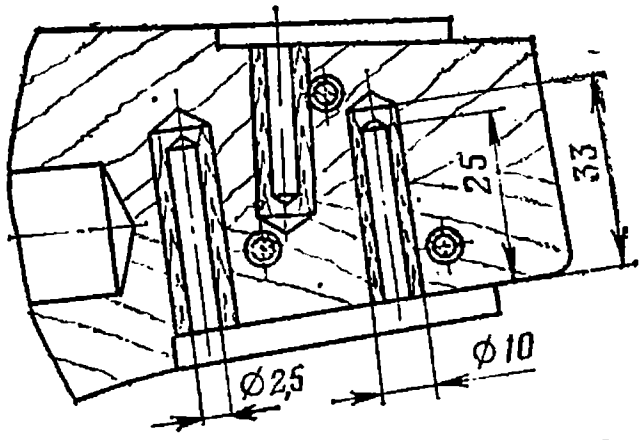
15.5.3. Крышка затыльника прижимает пенал к верхней части гнезда приклада.

Оклеить верхнюю стенку гнезда приклада (рис. 41) смесью клея ВИАМ-Б3 и древесных опилок (на одну часть клея одна часть опилок по объему) и просушить в течение 5—6 ч.

После просушки подчистить место оклейки так, чтобы не было затирания пенала в гнезде приклада.

15.6. Крышка *8* (рис. 33, 34, 35 и 50) затыльника не удерживается в закрытом положении.

Приклад пулемета РПКС74



Приклад автомата и пулемета РПК74

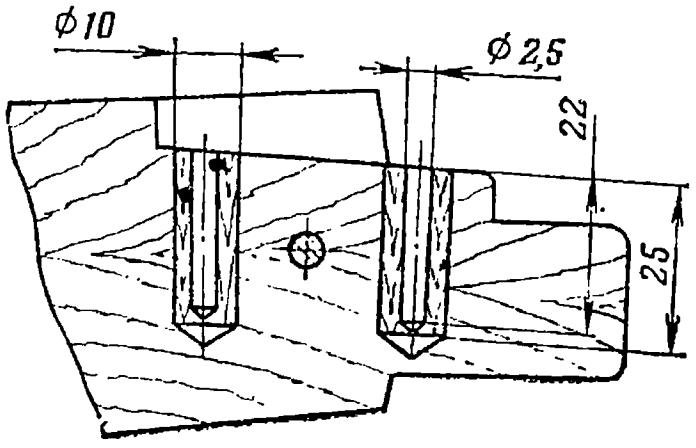


Рис. 42. Постановка пробок в гнезда для шурупов ствольной коробки

Отжатая до отказа вперед и затем отпущенная крышка затыльника должна под действием пружины *9* крышки энергично возвращаться в исходное положение.

При осадке или изломе пружины крышки заменить ее.

15.7. Качка приклада в соединении со ствольной коробкой или с колодкой приклада.

Качка приклада в соединении со ствольной коробкой или с колодкой приклада не допускается.

Причины неисправности:

15.7.1. Износ гнезд для шурупов в прикладе.

Рассверлить в прикладе гнезда для пробок диаметром 10 мм, изготовить деревянные пробки диаметром 10 мм и длиной 30 мм, поставить их на клею в гнезда и обработать заподлицо по рис. 42.

По отверстиям в хвостовике колодки приклада просверлить отверстия для шурупов в пробках и закрепить приклад шурупами.

15.7.2. Усыхание или износ дерева на упоре приклада.

Обработать боковые плоскости упора приклада по рис. 43 или 44 до размера 28 мм. Поставить вклейки с двух сторон и обработать их.

Подогнать приклад по рис. 43 и 44 без качки.

Отремонтированный или новый приклад подгоняется по месту так, чтобы были выполнены требования рис. 45 и 46.

15.8. Излом приклада.

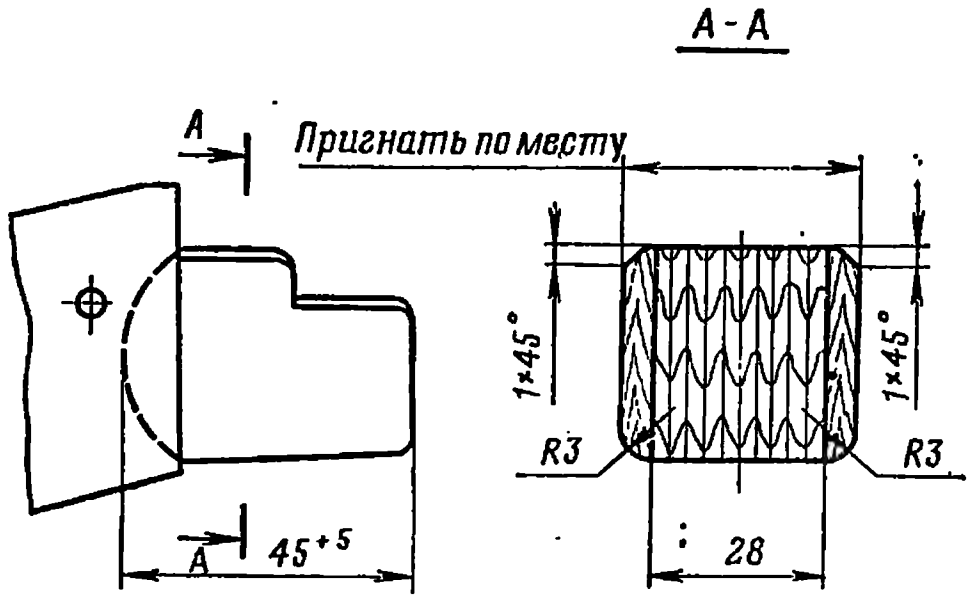


Рис. 43. Устранение качки приклада автомата АК74 и пулемета РПК74

Если приклад невозможно отремонтировать способами, предусмотренными Общим руководством, ч. 3, и указанными выше в настоящем разделе, — заменить приклад по рис. 45 и 46.

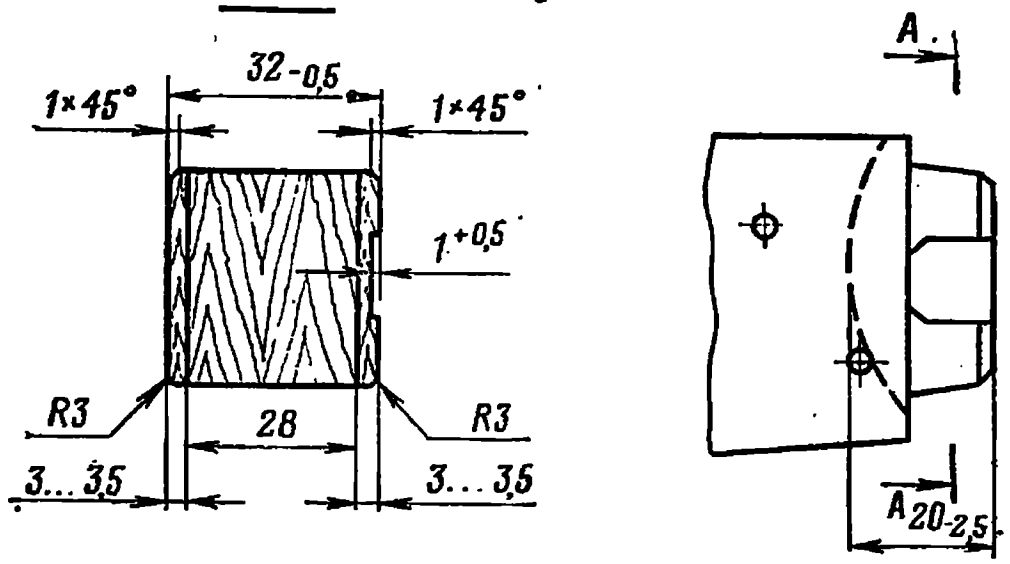


Рис. 44. Устранение качки приклада пулемета РПКС74

15.9. Выпадание втулки соединительного винта из рукоятки.

Поставить втулку соединительного винта на клее ВИАМ-Б3 или эпоксидном клее.

15.10. Выколы в пластмассовых деталях приклада, цевья или ствольной накладки.

Острые края выколов зачистить и зашлифовать наждачной шкуркой.

15.11. Трещины в пластмассовых деталях приклада, цевья или ствольной накладке.

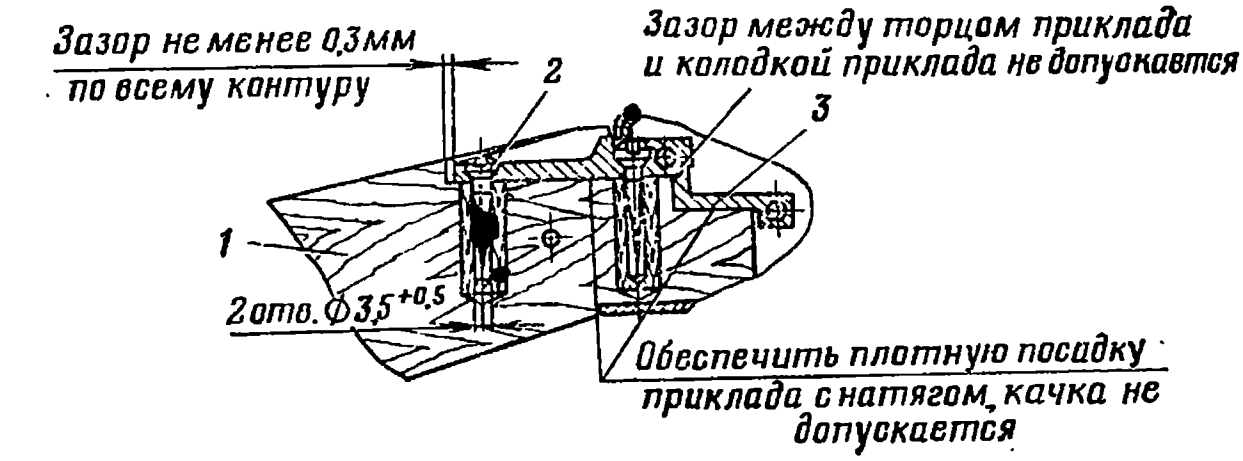


Рис. 45. Подгонка прикладов автомата АК74 и пулемета РПК74:

1 — приклад в сборе; *2* — шуруп; *3* — колодка приклада ствольной коробки

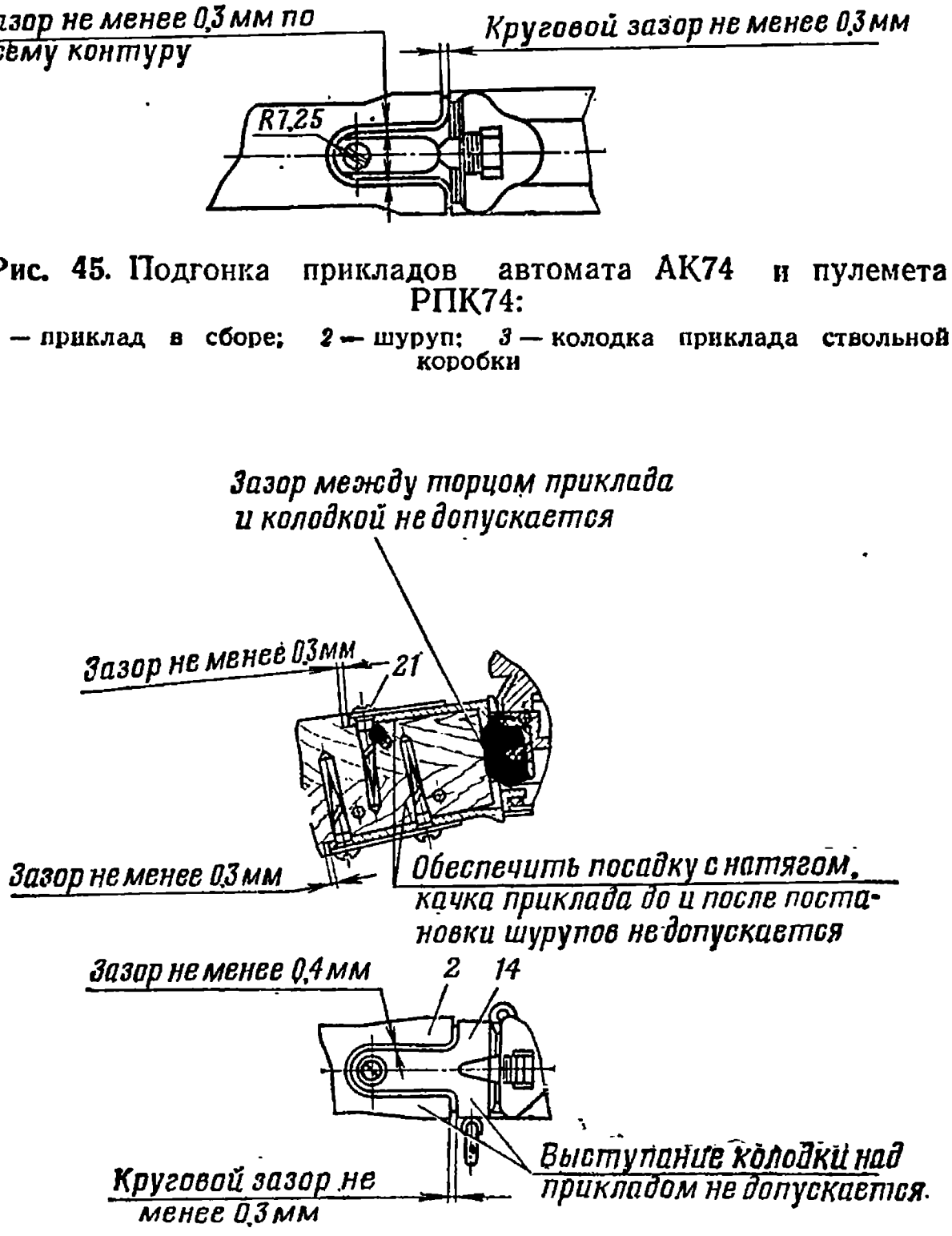


Рис. 46. Подгонка приклада пулемета РПКС74·

2 — приклад; *14* — колодка приклада; *21* — шуруп приклада

56-А-212.5-14

Разделáть трещины под углом 90° на всю длину и залить их клеем ВИАМ-Б3 или на основе эпоксидной смолы; наплывы клея зачистить заподлицо.

16. РЕМОНТ СКЛАДЫВАЮЩЕГОСЯ ПРИКЛАДА АВТОМАТА

(рис. 47)

16.1. Приклад не удерживается в сложенном положении.

Приклад *1* должен надежно удерживаться защелкой *11* в сложенном положении. Защелка должна самозащелкиваться при подходе приклада в крайнее сложенное положение. Качка приклада на защелке допускается.

Если защелка не удерживает приклад в сложенном положении, заменить осевшую (сломанную) пружину *10* защелки и (или) выправить стенку затылка приклада.

16.2. Приклад не удерживается в откинутом положении.

Приклад *1* должен надежно удерживаться фиксатором *4* приклада в откинутом положении. Фиксатор приклада должен самозащелкиваться при подходе приклада в крайнее откинутое положение.

Если фиксатор приклада не удерживает приклад в откинутом положении, проверить подгонку фиксатора приклада по рис. 48; при осадке или изломе пружины *6* фиксатора заменить ее.

16.3. Качка приклада.

Качка приклада *1* на защелке *11* допускается.

Качка приклада на фиксаторе *4* приклада допускается не более 4 мм, считая по заднему срезу затылка приклада.

При недопустимой качке подогнать фиксатор приклада по рис. 48, в военное время опилить зуб фиксатора на 1 ... 1,5 мм, наплавить его электродом Э50 А и обработать по рис. 49; подгонку фиксатора приклада произвести по рис. 48.

17. РЕМОНТ СКЛАДЫВАЮЩЕГОСЯ ПРИКЛАДА РУЧНОГО ПУЛЕМЕТА

(рис. 50)

17.1. Вмятины и сколы на поверхностях приклада *2*.

См. п. 15.1.

17.2. Расслоение шпона на поверхностях приклада *2*.

См. п. 15.2.

17.3. Качка затыльника *7* на прикладе *2*.

См. Общее руководство, ч. 3 и п. 15.3.

17.4. Пружина *1* пенала не удерживается в гнезде приклада *2*.

См. п. 15.4.

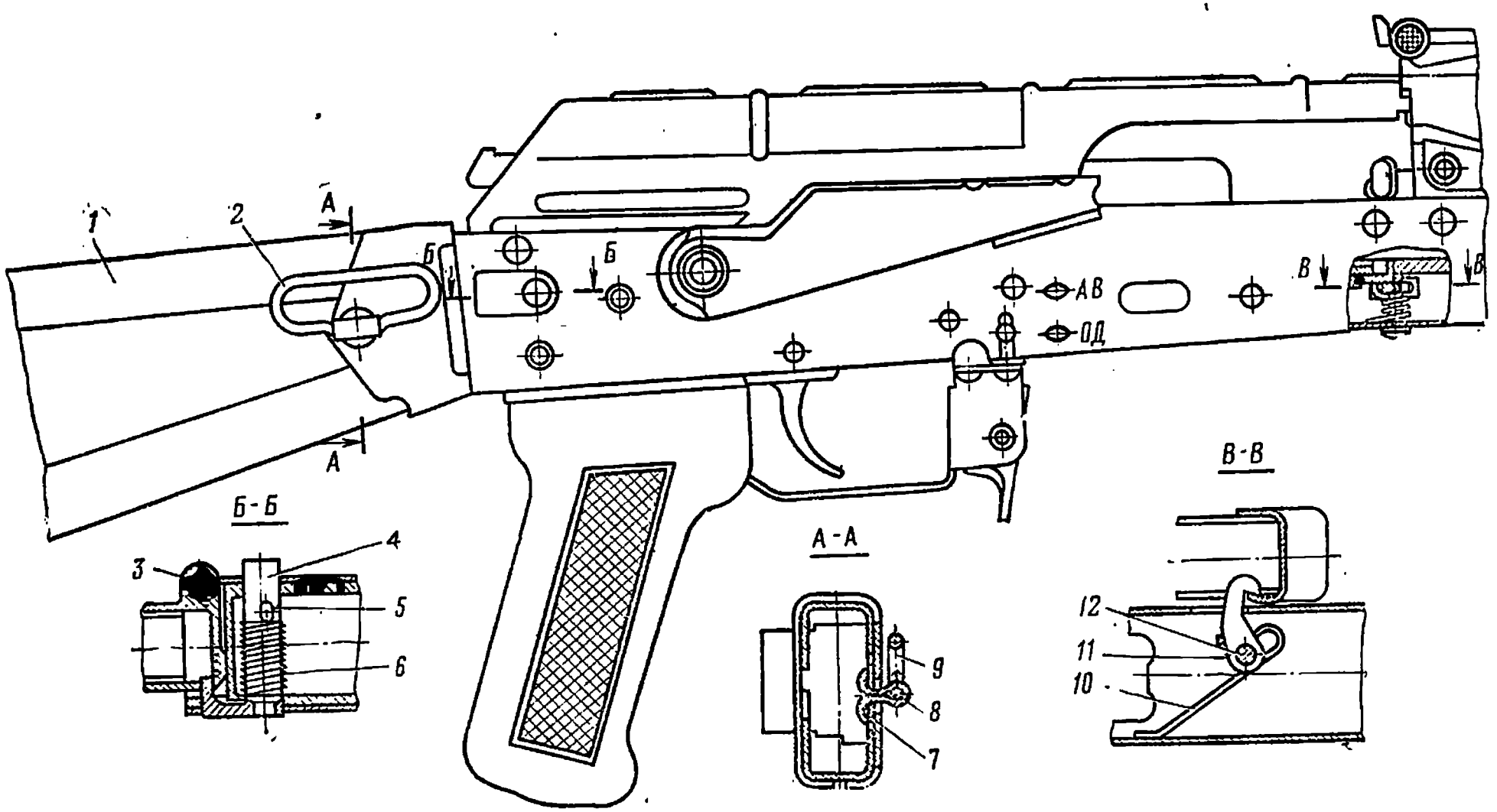


Рис. 47. Приклад автомата АКС74:

1 — приклад в сборе 6П21.Сб 5; *2* — антабка в сборе 6П21.Сб 5-1; *3* — ось приклада 6П21.0-41; *4* — фиксатор приклада 6П21.0-35; *5* — штифт фиксатора 6П21.0-37; *6* — пружина фиксатора 6П21.0-36; *7* — шайба 6П21.5-13; *8* — петля антабки 6П21.5-6; *9* — кольцо антабки 6П21.5-7; *10* — пружина защелки 6П21.0-39; *11* — защелка приклада 6П21.0-42; *12* — ось защелки 6П21.0-40

17.5. Пенал с принадлежностью не извлекается из гнезда приклада *2*.

См. п. 15.5.

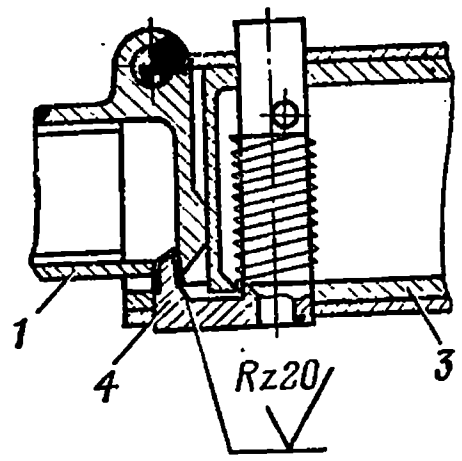


Рис. 48. Подгонка фиксатора приклада:

1 — приклад; *3* — ствольная коробка; *4* — фиксатор приклада

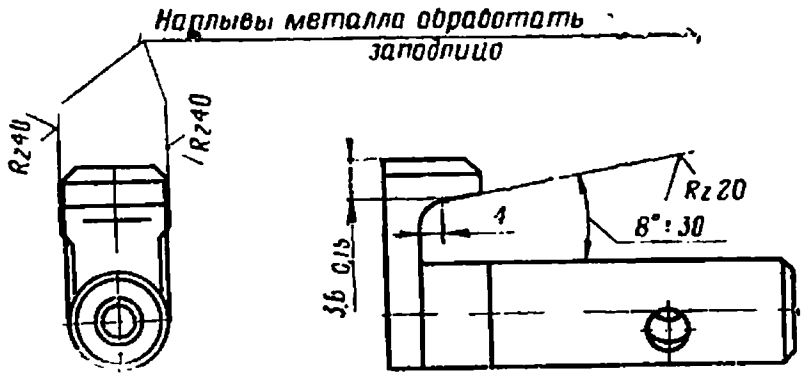


Рис. 49. Обработка зуба фиксатора после наплавки

17.6. Крышка *8* затыльника не удерживается в закрытом положении. См. п. 15.6.

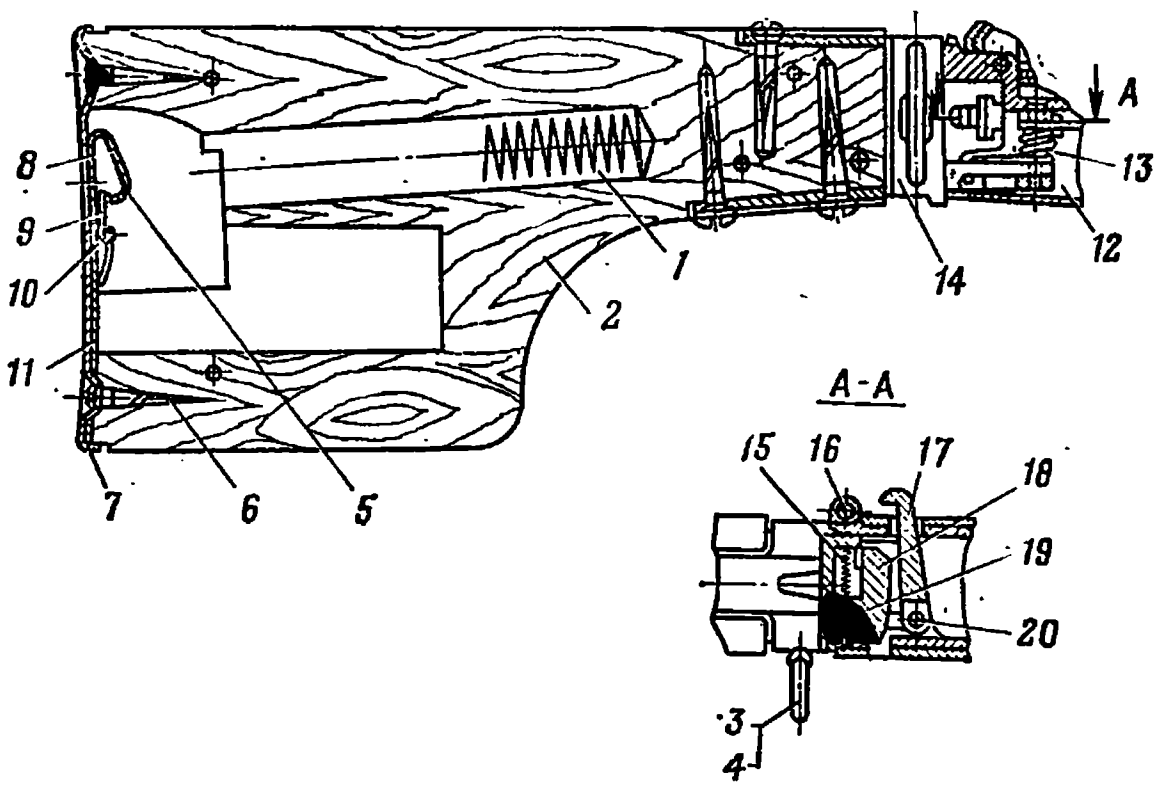


Рис. 50. Приклад пулемета РПКС74:

1 — пружина пенала 56-А-212.5-5; *2* — приклад 6П8.5-1; *3* — кольцо антабки 6П8.1-56; *4* — антабка в сборе 6П8.Сб 1-10; *5* — крышка затыльника в сборе 6П2.Сб 5-2; *6* — шуруп затыльника 56-А-212.5-3; *7* — затыльник 6П2.5-2; *8* — крышка затыльника 56-А-212.5-8А; *9* — пружина крышки 56-А-212.5-10; *10* — ось крышки 56-А-212.5-11А; *11* — петля крышки 6П2.5-9; *12* — ствольная коробка; *13* — пружина зацепа 6П8.0-27; *14* — колодка приклада 6П8.1-51; *15* — пружина защелки 6П8.1-53; *16* — ось приклада 6П8.1-55; *17* — зацеп 6П8.0-25; *18* — защелка приклада 6П8.1-52; *19* — штифт 6П8.1-54; *20* — ось зацепа 6П8.0-26

17.7. Качка приклада *2* в соединении с колодкой *14* приклада. См. п. 15.7.

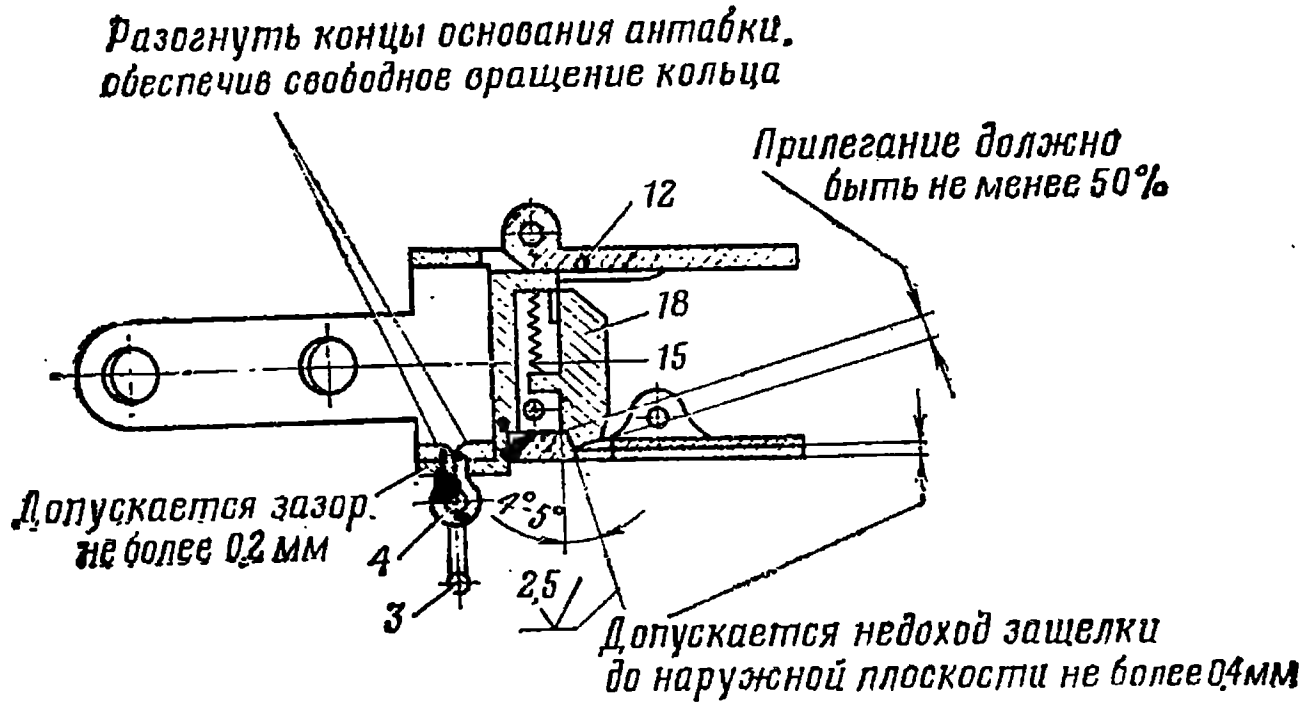


Рис. 51. Подгонка защелки приклада и постановка антабки:
3 — кольцо антабки и основание антабки; *4* — антабка в сборе; *12* — ствольная коробка; *15* — пружина защелки; *18* — защелка приклада

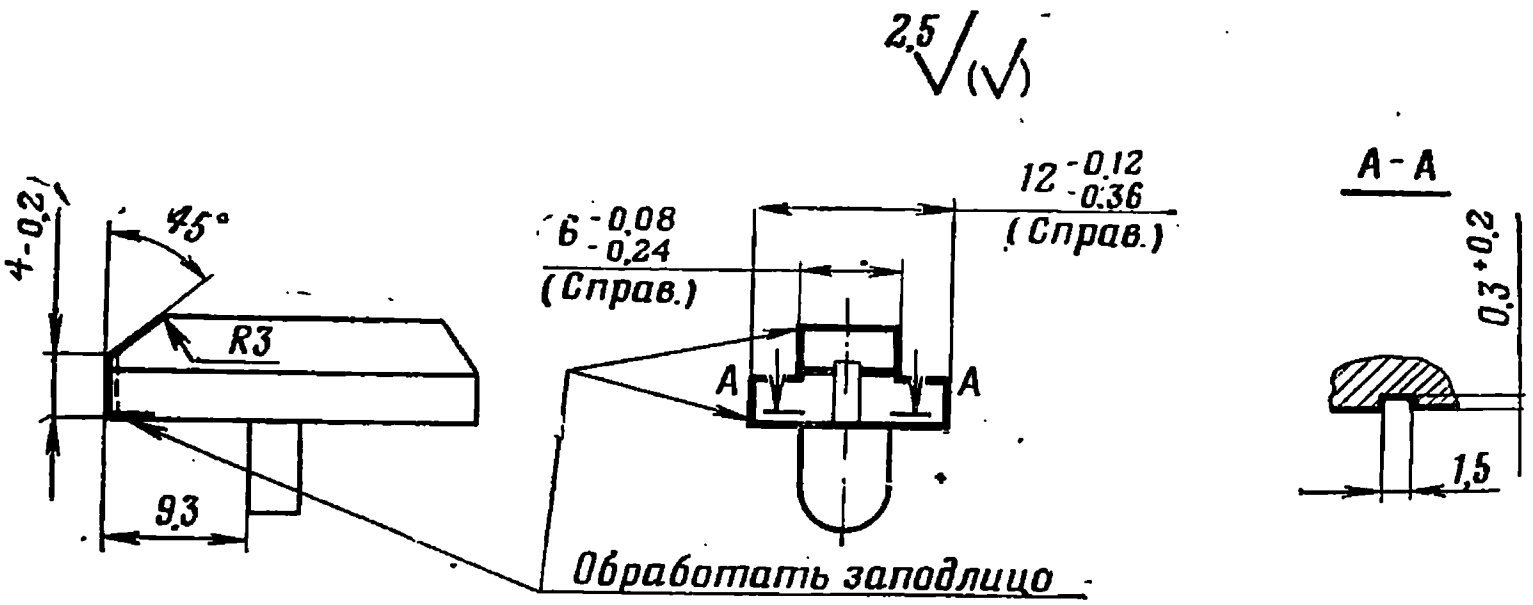


Рис. 52. Обработка защелки приклада пулемета РПКС74 после наплавки

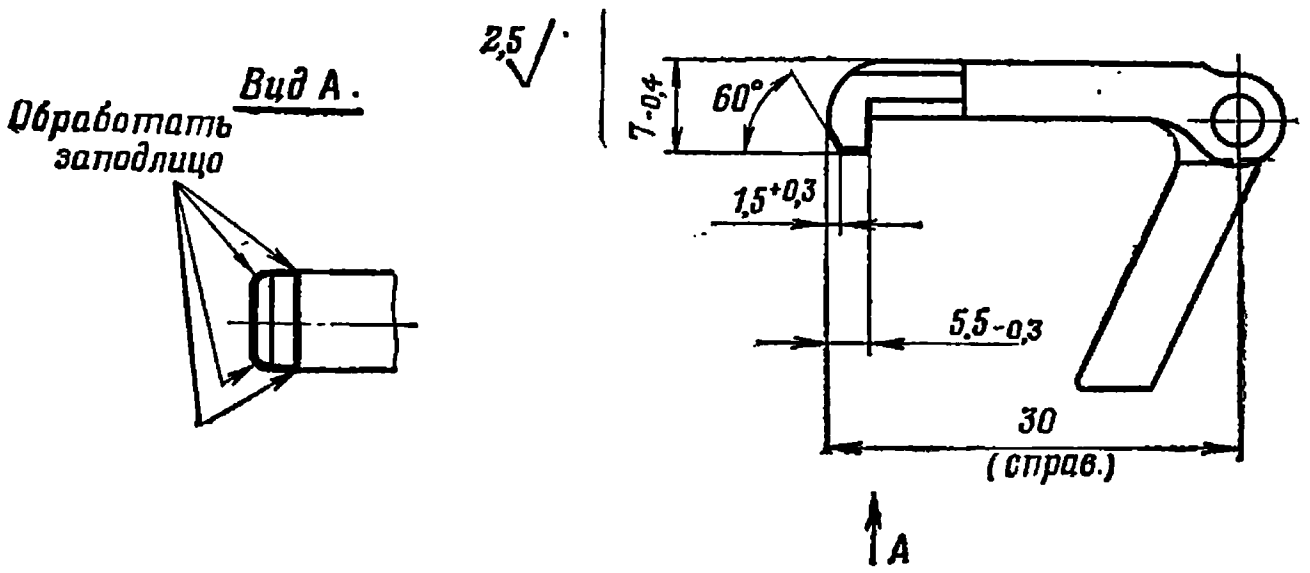


Рис. 53. Обработка зуба зацепа пулемета РПКС74 после наплавки

17.8. Затруднительно переводится приклад из боевого положения в походное.

При выключенной защелке *18* приклада перевод приклада должен происходить без значительных усилий.

Защелка приклада должна выключаться при давлении на нее выколоткой усилием руки.

При забитости отверстия под защелку в колодке ствольной коробки, забоинах на рабочей части защелки приклада, а также между торцами колодки ствольной коробки и колодки приклада зачистить приподнятый металл у краев забоин.

17.9. Приклад не удерживается в боевом (откинутом) положении.

В боевом положении приклад должен надежно удерживаться защелкой *18* приклада.

При осадке или изломе пружины *15* защелки заменить негодную пружину.

При износе защелки приклада заменить ее, обеспечив требования рис. 51.

В военное время опилить изношенную часть защелки приклада на 1 ... 1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э50-3,0 и обработать по рис. 52. Поставить защелку приклада по рис. 51.

17.10. Качка приклада на защелке *18* приклада в боевом положении.

Качка приклада на защелке в боевом положении, измеряемая в конце приклада, допускается до 2 мм при условии удовлетворения нормальной кучности боя.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 17.9.

17.11. Приклад не удерживается в походном (сложенном) положении.

В походном положении приклад должен надежно удерживаться зацепом *17*. Качка приклада допускается при условии удержания его зацепом.

При осадке или изломе пружины *13* зацепа заменить ее.

При износе зуба зацепа опилить зуб зацепа на 1 ... 1,5 мм, наплавить слой металла электродом Э50-3,0, обработать по рис. 53 и 54, пригнать по месту без качки приклада на зацепе.

17.12. Сквозные трещины или излом приклада *2*.

См. п. 15.8 и рис. 46.

18. РЕМОНТ СОШЕК ПУЛЕМЕТА

(рис. 55)

18.1. Изгиб полозков стоек *1* сошек.

См. Общее руководство, ч. 3.

18.2. Тугое вращение основания *6* сошек на стволе.

См. Общее руководство, ч. 3.

18.3. Излом стоек *1* сошек.

См. Общее руководство, ч. 3.

18.4. Изгиб стоек *1* сошек.

Выправить стойки сошек. Получающиеся в результате правки вмятины на стойках, не сбезображивающие внешний вид, допускаются.

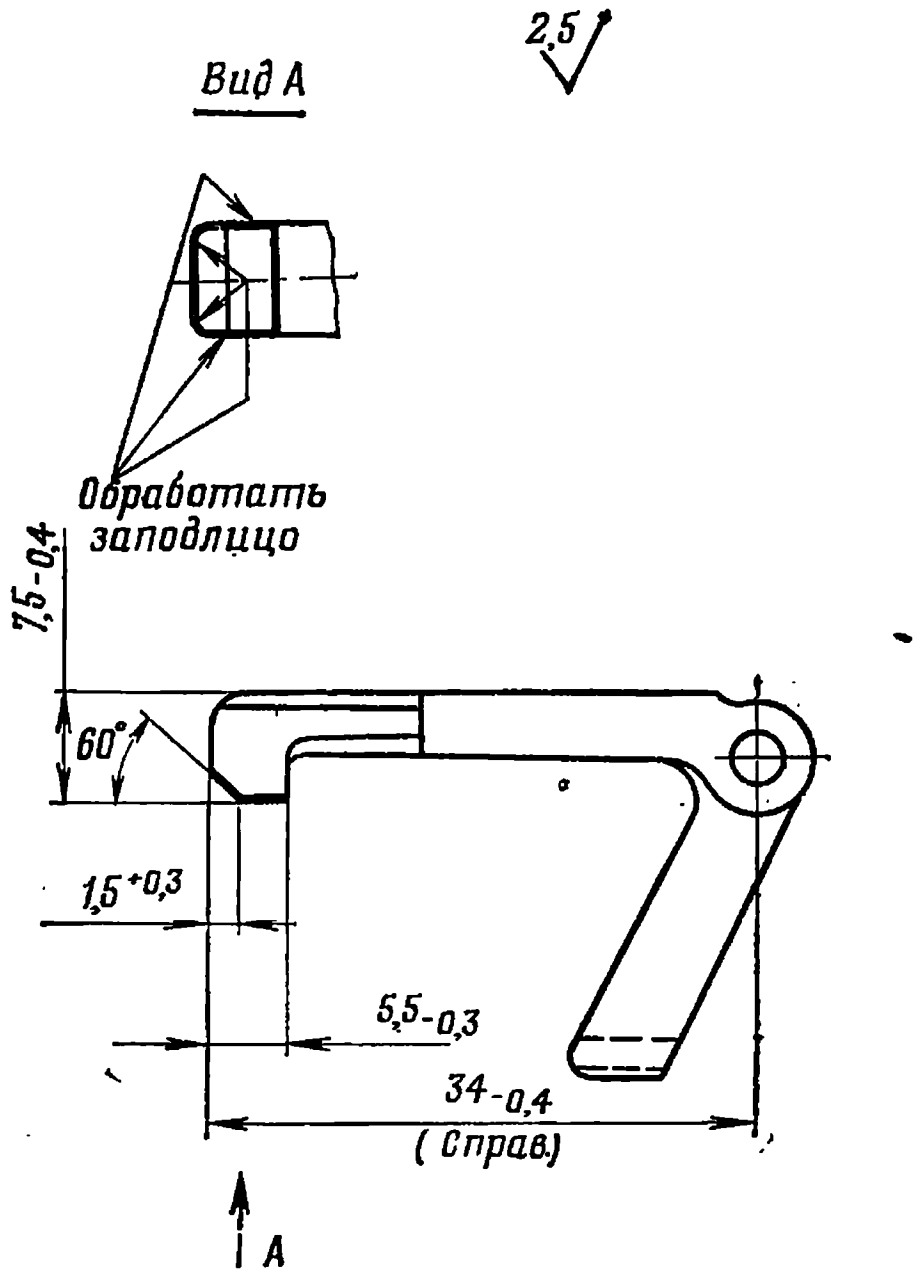


Рис. 54. Обработка зуба зацепа пулемета РПКС74 с ночным прицелом после наплавки

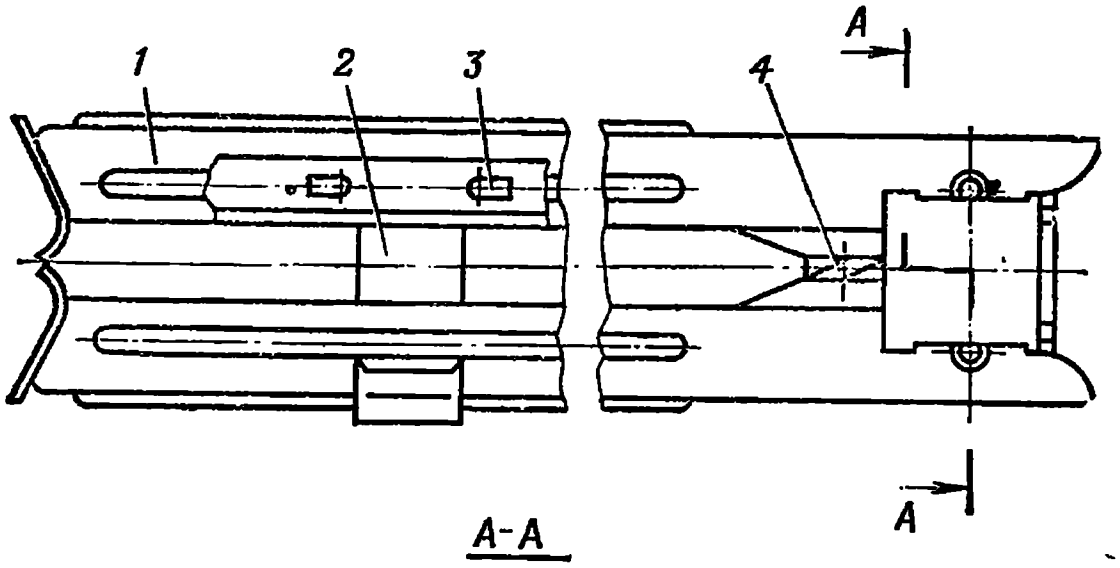
18.5. Стойки *1* сошек не удерживаются в походном положении.

Защелка *2* стоек сошек должна надежно удерживать стойки в сложенном (походном) положении и при встряхивании пулемета не должна отстегиваться.

При изгибе в средней части защелки стоек выправить защелку. При изгибе загнутого конца защелки выправить его на оправке диаметром 24 мм.

При изломе или невозможности выправить защелку заменить ее.

Собрать новую защелку с осью и закрепить защелку в сборе на левой стойке сошек по рис. 56.



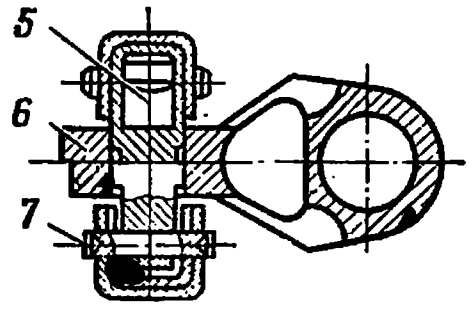
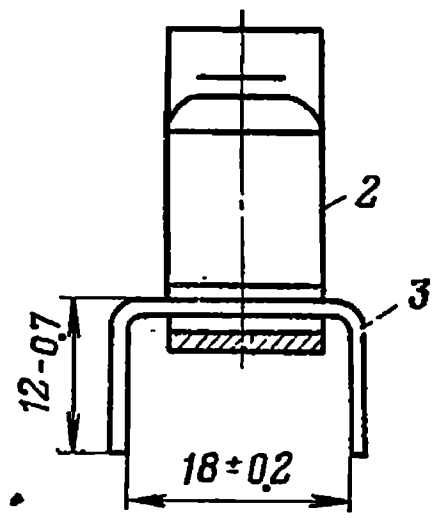


Рис. 55. Сошки в сборе 6П18.Сб 1-13:

1 — стойка в сборе 6П18.Сб 1-14; *2* — защелка 6П2.9-7; *3* — ось защелки 6П2.9-8; *4* — пружина сошек 6П2.9-11; *5* — ось сошек 6П2.9-10; *6* — основание сошек 6П18.1-65; *7* — ось защелки магазина 56-А-212.0-13

Подготовка для постановки защелки в стойку сошки



Концы отогнуть, обеспечив свободное вращение головки

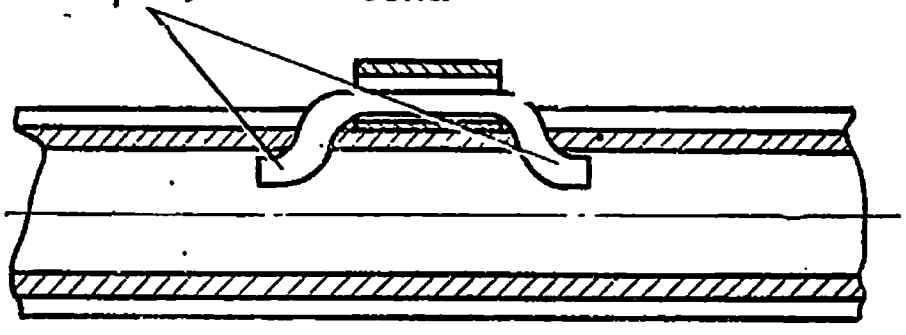


Рис. 56. Постановка защелки сошек:

2 — защелка; *3* — ось защелки

19. РЕМОНТ МАГАЗИНА

(рис. 57)

19.1. Крышка *6* магазина не удерживается на корпусе *1* магазина.

См. Общее руководство, ч. 3.

19.2. Затруднительное наполнение магазина патронами.

См. Общее руководство, ч. 3.

19.3. Патроны не удерживаются в магазине.

См. Общее руководство, ч. 3.

19.4. Магазин не удерживается защелкой в ствольной коробке.

См. Общее руководство, ч. 3 и п. 12.17 Инструкции.

19.5. Неподача патронов из магазина в патронник ствола.

Причины неисправности и способы их устранения см. п. 12.18.

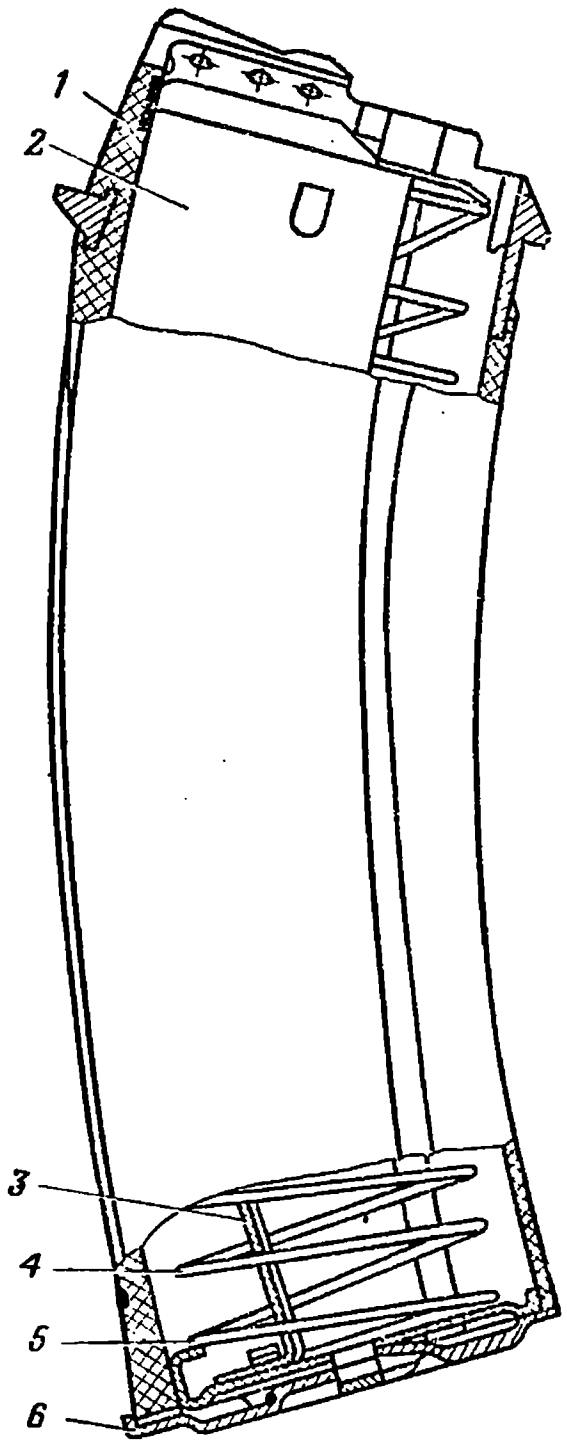


Рис. 57. Секторный магазин 6Л20 к автомату и секторный магазин 6Л18 к пулемету:

1 — корпус магазина 6Л18.Сб 0-1 и 6Л20.Сб 0-5; *2* — подаватель в сборе 6Л20.Сб 0-2; *3* — планка в сборе 6Л20.Сб 0-3; *4* — пружина с планкой 6Л18.Сб 0-4 и 6Л20.Сб 0-4; *5* — пружина магазина 6Л20.0-9 и 6Л18.0-9; *6* — крышка магазина 6Л20.0-11

20. РЕМОНТ ШТЫКА-НОЖА

(рис. 58)

20.1. Штык не удерживается на автомате.

Штык с ножнами и без ножен без нажатия на защелку от усилия руки должен присоединяться к автомату и надежно удерживаться на нем защелкой.

Снятие штыка без нажатия на защелку не допускается; качка штыка на защелке допускается.

При осадке или изломе пружины защелки заменить негодную пружину.

После замены пружины защелки кернить винт по резьбе в двух точках.

20.2. Собранный штык не удерживается в ножнах.

Штык должен вытаскиваться из ножен с заметным усилием.

При выпадании штыка выправить или заменить фиксатор *13*.

20.3. Качка кольца на лезвии штыка.

При качке кольца заменить штифты *14* кольца.

20.4. Качка или излом рукоятки на лезвии штыка.

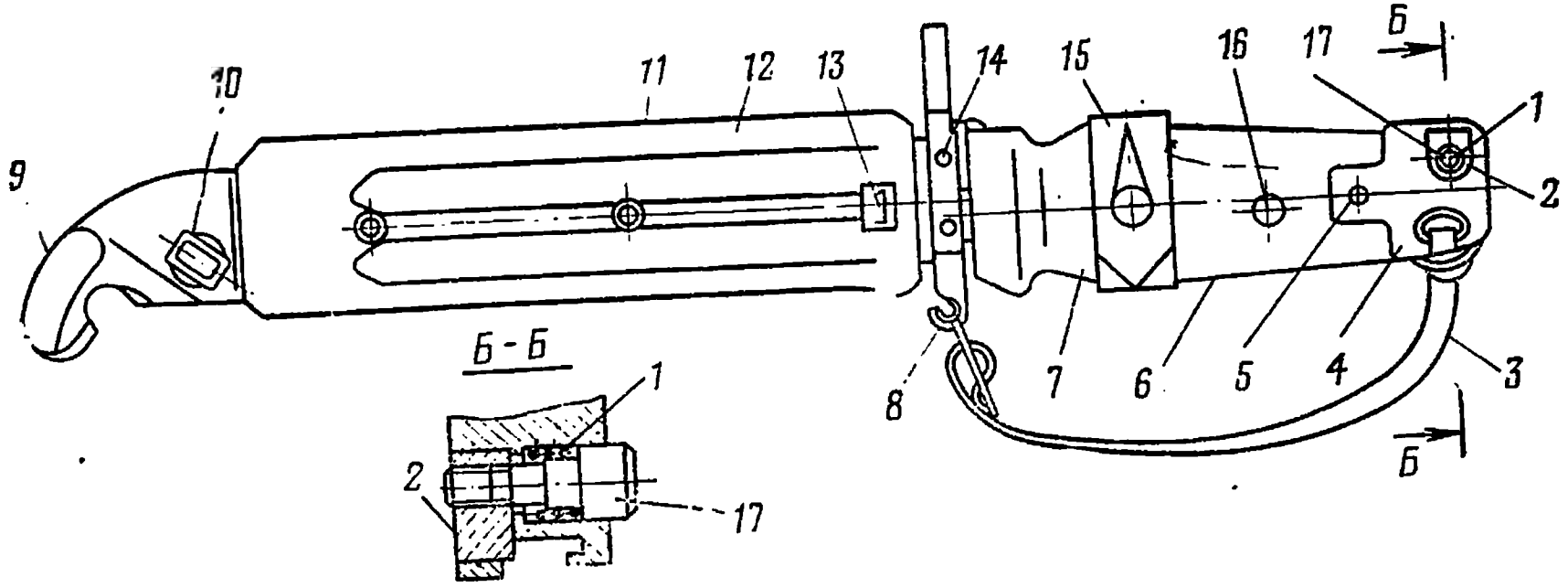


Рис. 58. Штык-нож автомата АКМ 6Х4.Сб:

1 — пружина защелки 6Х4.1-7; *2* — основание защелки 6Х4.1-6; *3* — ремень в сборе 6Х4.Сб 1-3; *4* — наконечник 6Х4.1-12; *5* — винт 6Х4.1-5; *6* — рукоятка штыка-ножа 6Х4.1-11; *7* — штык-нож 6Х4.Сб 1; *8* — кольцо 6Х4.1-2; *9* — упор 6Х4.2-11; *10* — резак 6Х4.2-2; *11* — ножны 6Х4.Сб 2-1; *12* — ножны в сборе 6Х4.Сб 2; *13* — фиксатор 6Х4.2-8; *14* — штифт кольца 6Х4.1-3; *15* — подвеска собранная 6Х4.Сб 2-3; *16* — стержень 6Х4.1-9; *17* — винт защелки 6Х4.1-8

При качке рукоятки *6* на лезвии штыка переклеить ее по приложению 8.

При изломе рукоятки *6* заменить ее по приложению *8*.

20.5. Качка упора ножен.

При качке упора *9* ножен подтянуть заклепки.

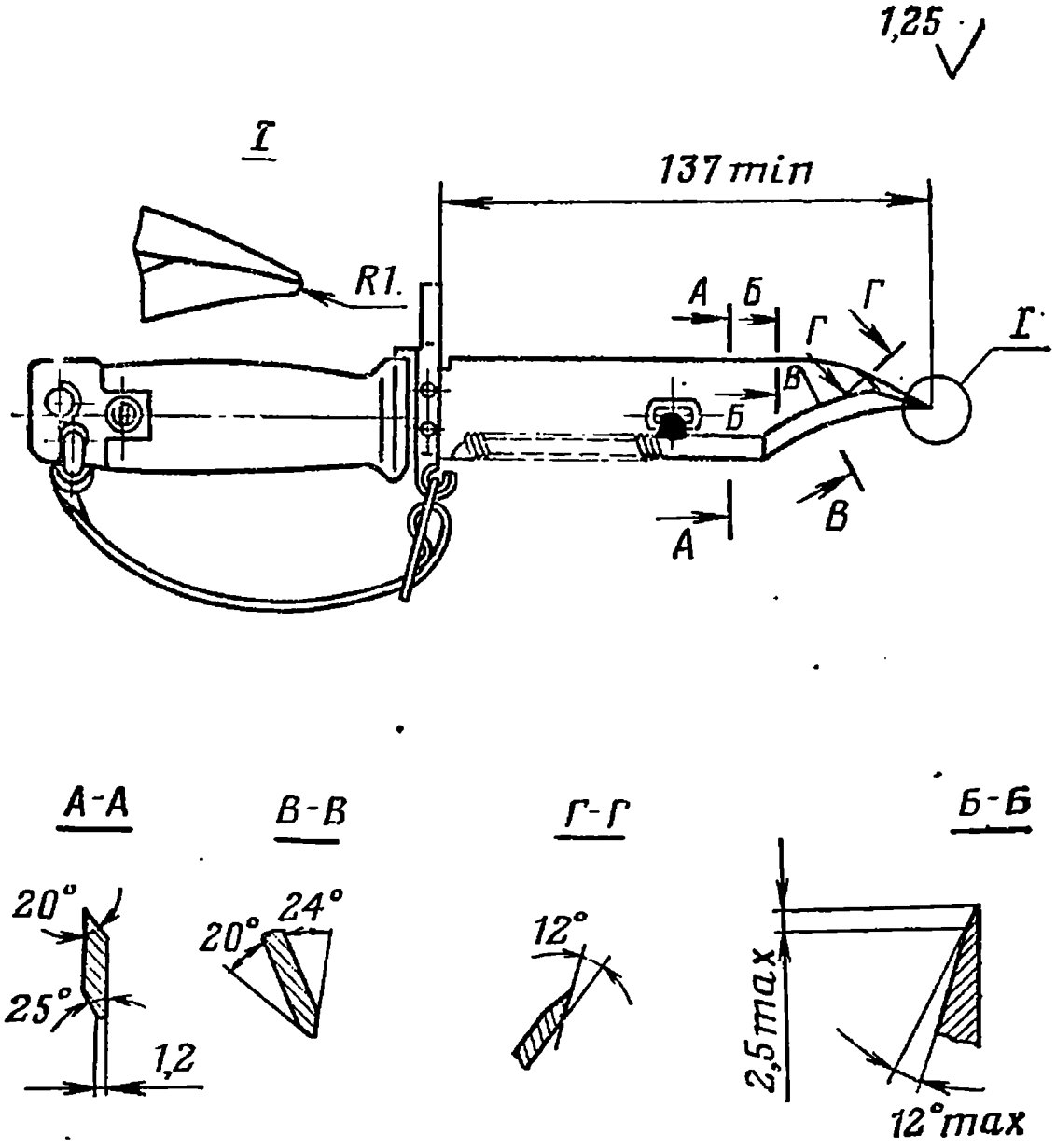


Рис. 59. Заточка лезвия

20.6. Излом конца лезвия.

При изломе конца лезвия заточить его по рис. 59.

20.7. Забоины и притупление лезвия.

Забоины глубиной до 1 мм допускаются.

При недопустимых забоинах и притуплении режущих кромок лезвия заточить притупленные кромки на абразивном круге по рис. 59.

20.8. Износ или обрыв ремня или подвески.

Изготовить ремень *3* по рис. 111 и подвеску *15* по рис. 113.

21. РЕМОНТ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ИНСТРУМЕНТА

21.1. Изгиб шомпола.

См. Общее руководство, ч. 3.

21.2. Излом шомпола или срыв резьбы на конце шомпола.

См. Общее руководство, ч. 3.

Нарезать резьбу по рис. 60. Укорочение шомпола допускается у автоматов до 368 мм, у пулеметов — до 540 мм.

21.3. Отделение стебля протирки от резьбовой части.

См. Общее руководство, ч. 3.

21.4. Вытекание смазки из масленки.

См. Общее руководство, ч. 3.

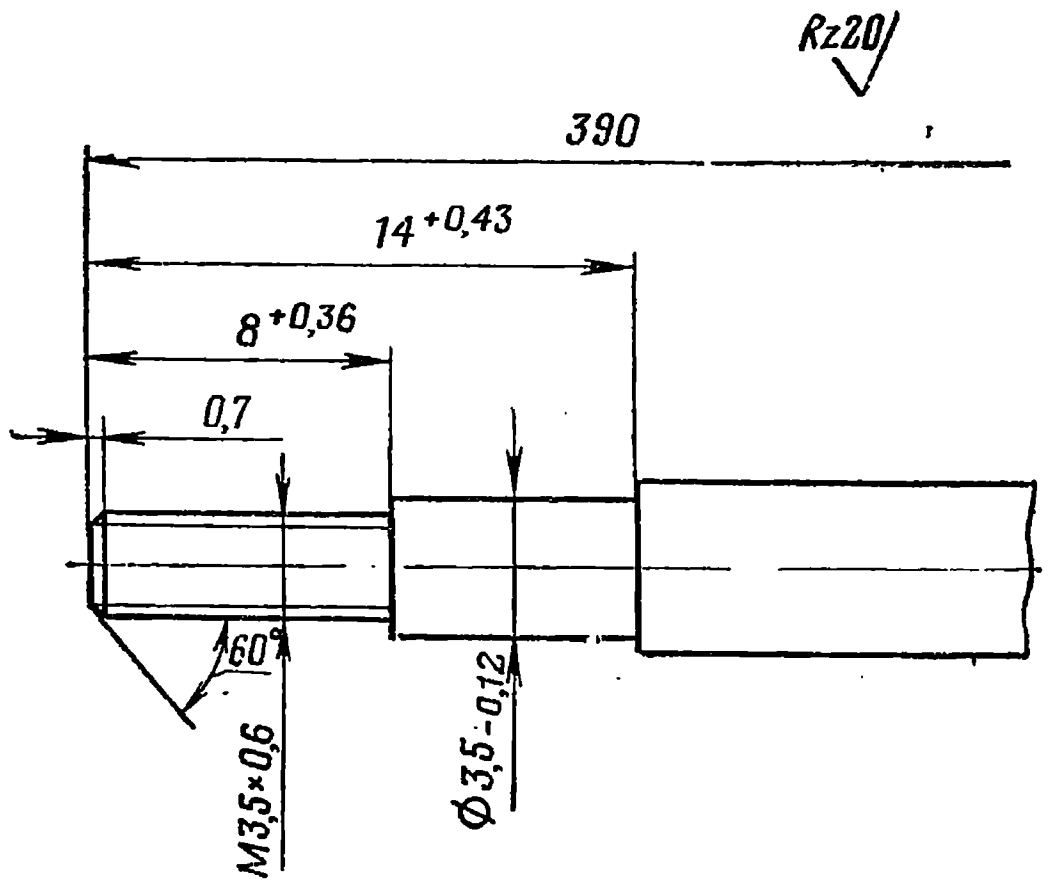


Рис. 60. Обработка нарезного конца шомпола

Пластмассовую масленку при проколах корпуса заменить.

21.5. Излом выколотки, скрошенность отвертки.

См. Общее руководство, ч. 3.

22. ОСОБЕННОСТИ РЕМОНТА В ВОЕННОЕ ВРЕМЯ

При ремонте автоматов и ручных пулеметов в военное время руководствоваться указаниями Общего руководства, ч. 3, и настоящей Инструкции.

В военное время разрешается изготовлять пружины по рисункам, помещенным в приложении 11 настоящей Инструкции. Технология изготовления пружин дана в Общем руководстве, ч. 1.

23. ИСПЫТАНИЕ ОТРЕМОНТИРОВАННЫХ АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ

Отремонтированные автоматы и ручные пулеметы проверяются на взаимодействие механизмов с применением учебных и боевых патронов, а также подвергаются проверке боя согласно указаниям Общего руководства, ч. 3.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ВОЙСКОВЫЕ КАЛИБРЫ И ПРИБОРЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ РЕМОНТЕ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

$\frac{\text{К-1}}{\text{6П20}}$ — калибр для проверки принудительного выхода бойка над дном чашечки затвора — 1,4; 1,52 мм.

$\frac{\text{К-2}}{\text{6П20}}$ — калибр непроходной для проверки диаметра канала ствола по полям — 5,5 мм.

$\frac{\text{К-3}}{\text{6П20}}$ — калибр-шашка (проходной) для проверки узла запирания — 31,7 мм.

$\frac{\text{К-4}}{\text{6П20}}$ — калибр-шашка (непроходной) для проверки узла запирания — 31,85 мм.

$\frac{\text{К-5}}{\text{6П20}}$ — калибр-шашка (браковочный) для проверки узла запирания — 32 мм.

$\frac{\text{К-7}}{\text{6П20}}$ — калибр для проверки расстояния от дна чашечки затвора до зацепа выбрасывателя — 1,65; 2 мм.

Прибор для передвижения мушки.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ПРИ РЕМОНТЕ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

Временная ось защелки магазина, рис. 61.

Оправка для правки крышки ствольной коробки, рис. 62.

Оправка для правки основания ствольной накладки, рис. 63.

Оправка для устранения качки пера чеки ствольной накладки, рис. 64.

Стержень для подгонки затвора, рис. 65.

Струбцина для подгонки затвора, рис. 66.

Шаблон для проверки спуска курка с боевого взвода, рис. 67.

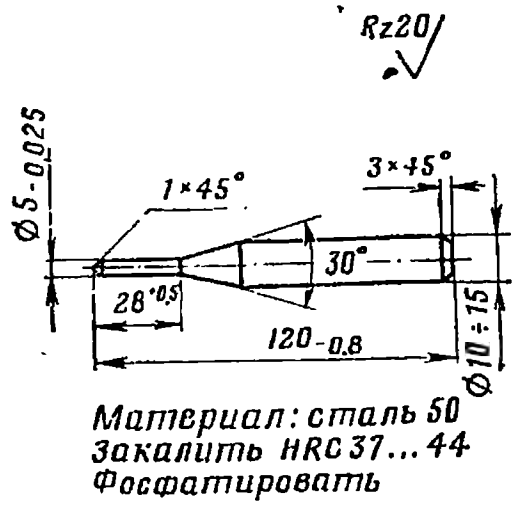


Рис. 61. Временная ось защелки магазина

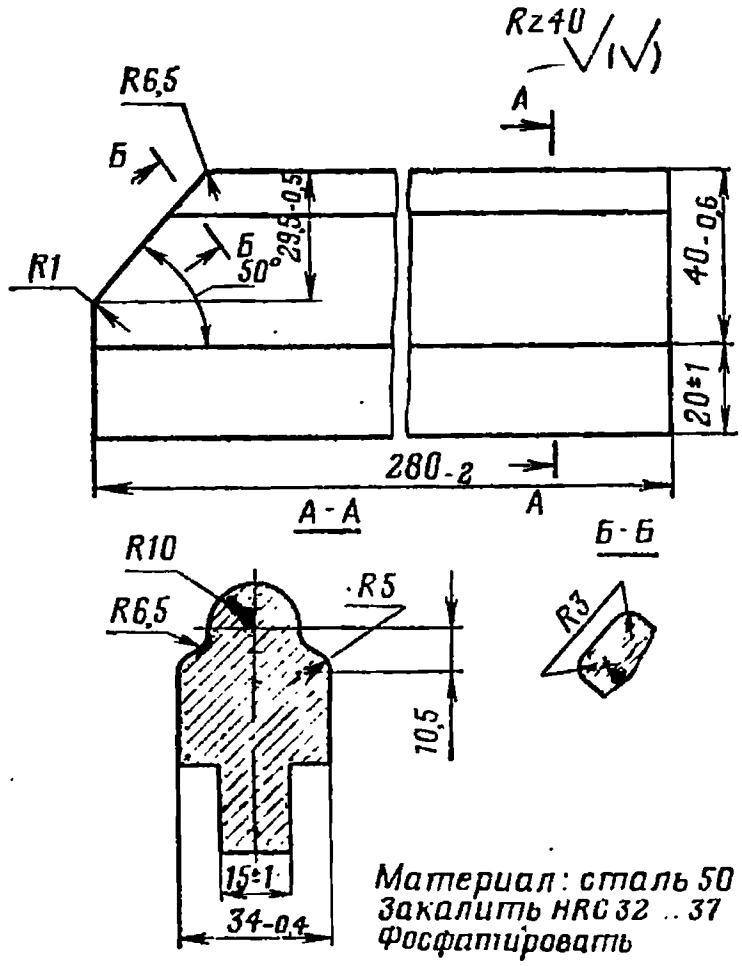


Рис. 62. Оправка для правки крышки ствольной коробки

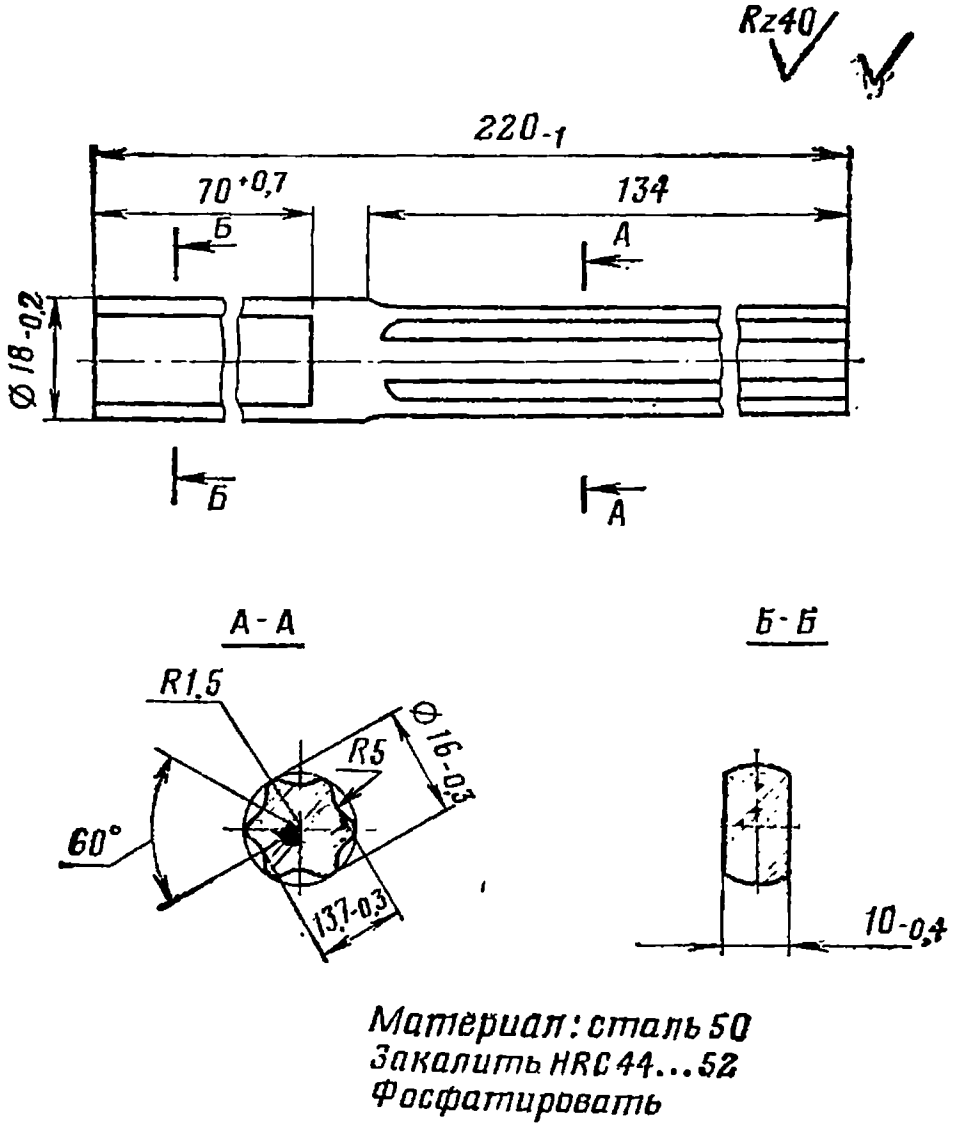


Рис. 63. Оправка для правки основания ствольной накладки

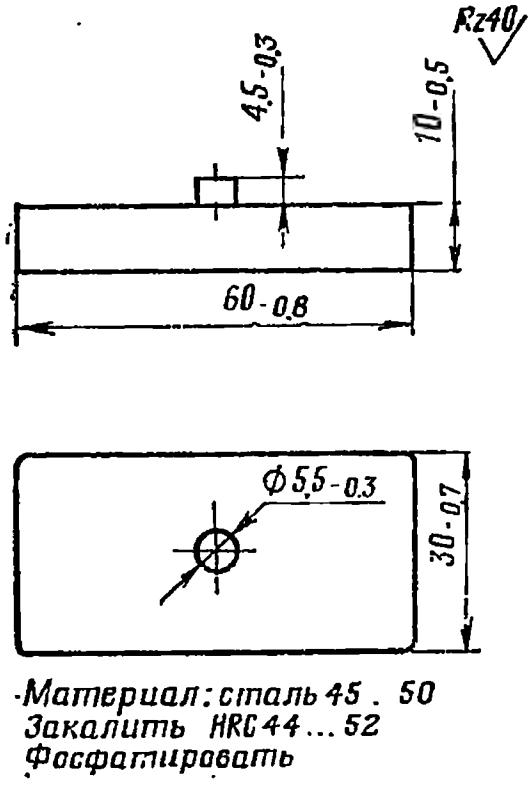
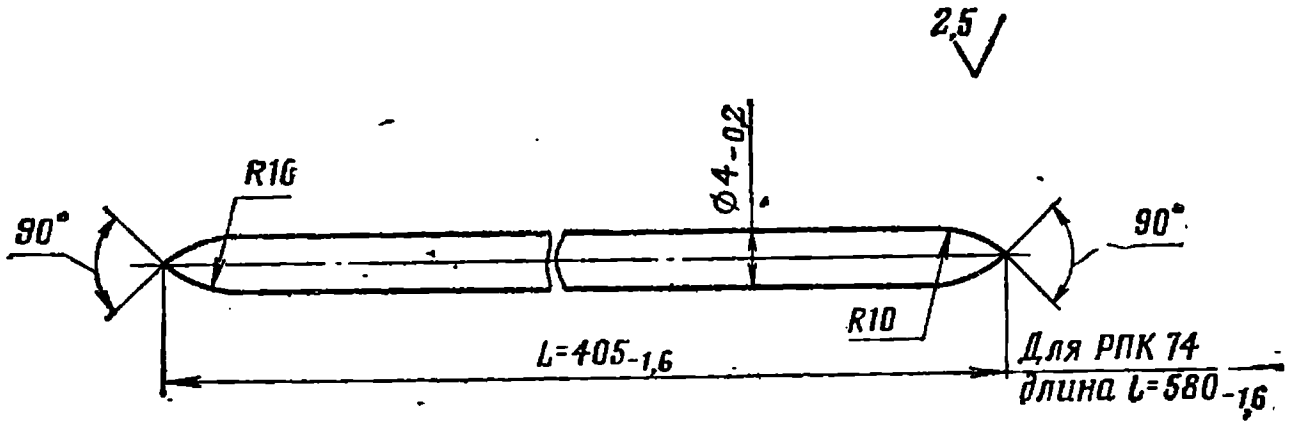
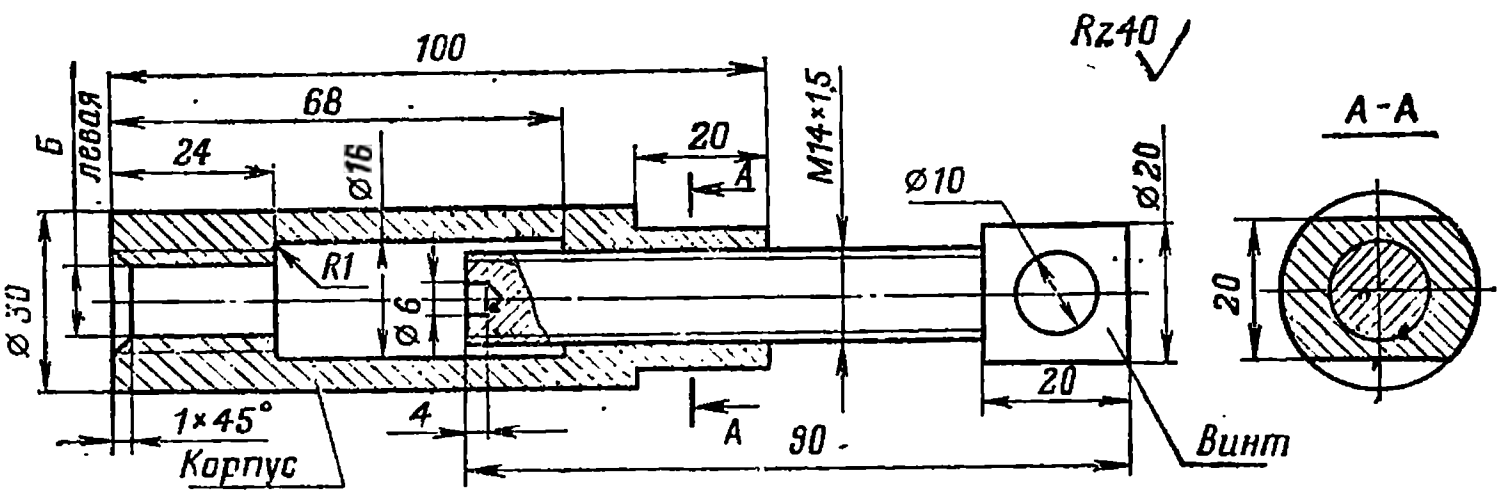


Рис. 64. Оправка для устранения качки пера чеки ствольной накладки



Материал: сталь 50
Закалить HRC 48 ... 53
Фосфатировать

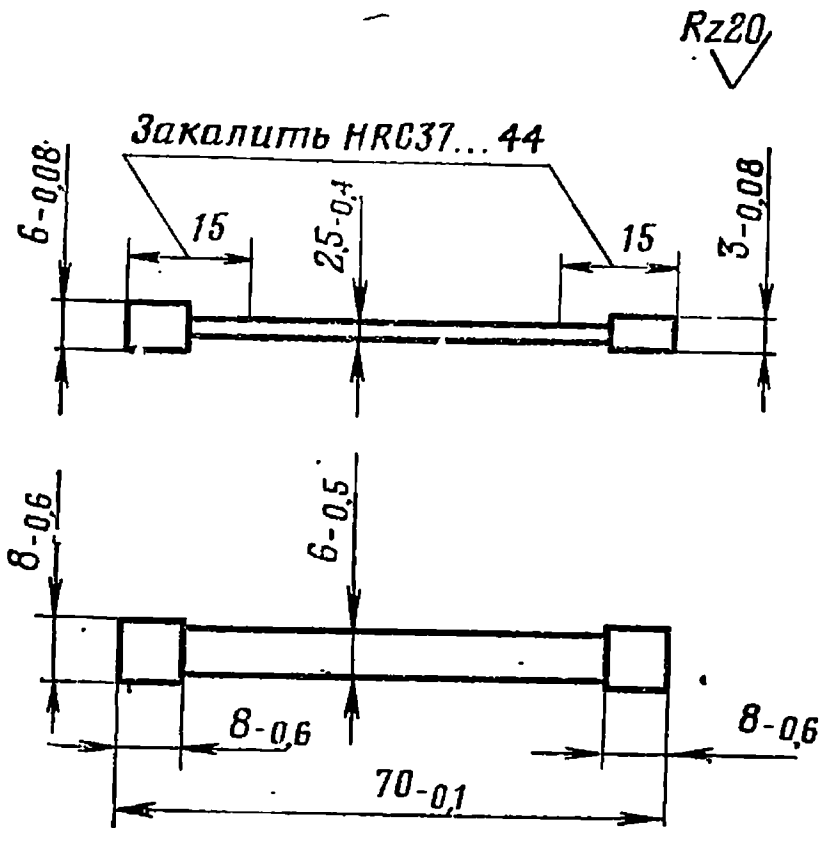
Рис. 65. Стержень для подгонки затвора



Размер Б: для БП18-М14×1
для БП20-М24×1,5

Материал: сталь 50
Закалить HRC 32...37
Фосфатировать

Рис. 66. Струбцина для подгонки затвора



Материал: сталь 50
Фосфатировать

Рис. 67. Шаблон для проверки спуска курка с боевого взвода

ОТЛИЧИЯ НАИМЕНОВАНИЙ ЧАСТЕЙ, ПРИНЯТЫХ В РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ, ОТ ЧЕРТЕЖНЫХ НАИМЕНОВАНИЙ, ПРИНЯТЫХ В ИНСТРУКЦИИ

Наименование в Руководстве по эксплуатации	Наименование по чертежам и по Инструкции
Газовая трубка	Основание ствольной накладки
Газовая трубка	Трубка направляющая
Газовый поршень	Шток
Замыкатель газовой трубки	Чека ствольной накладки
Замыкатель цевья	Чека кольца цевья
Маховичок винта целика	Фиксатор
Направляющий стержень	Направляющая возвратной пружины в сборе
Ноги	Стойка сошек
Основание мушки	Колодка мушки
Пистолетная рукоятка	Рукоятка
Пластинчатая пружина	Пружина прицельной планки
Подвижной стержень	Стержень
Полозок	Основание мушки
Пружина застежки	Защелка
Соединительная муфта	Кольцо цевья
Соединительная муфта	Кольцо цевья в сборе
Шептало одиночного огня	Шептало
Шпилька	Штифт ударника

УКАЗАНИЯ ПО ПОДГОНКЕ КРЫШКИ СТВОЛЬНОЙ КОРОБКИ

1. Подобрать крышку ствольной коробки по месту. При необходимости опилить передний торец крышки ствольной коробки или стенку выреза *аб* для уступа ствольной коробки (рис. 68) так,

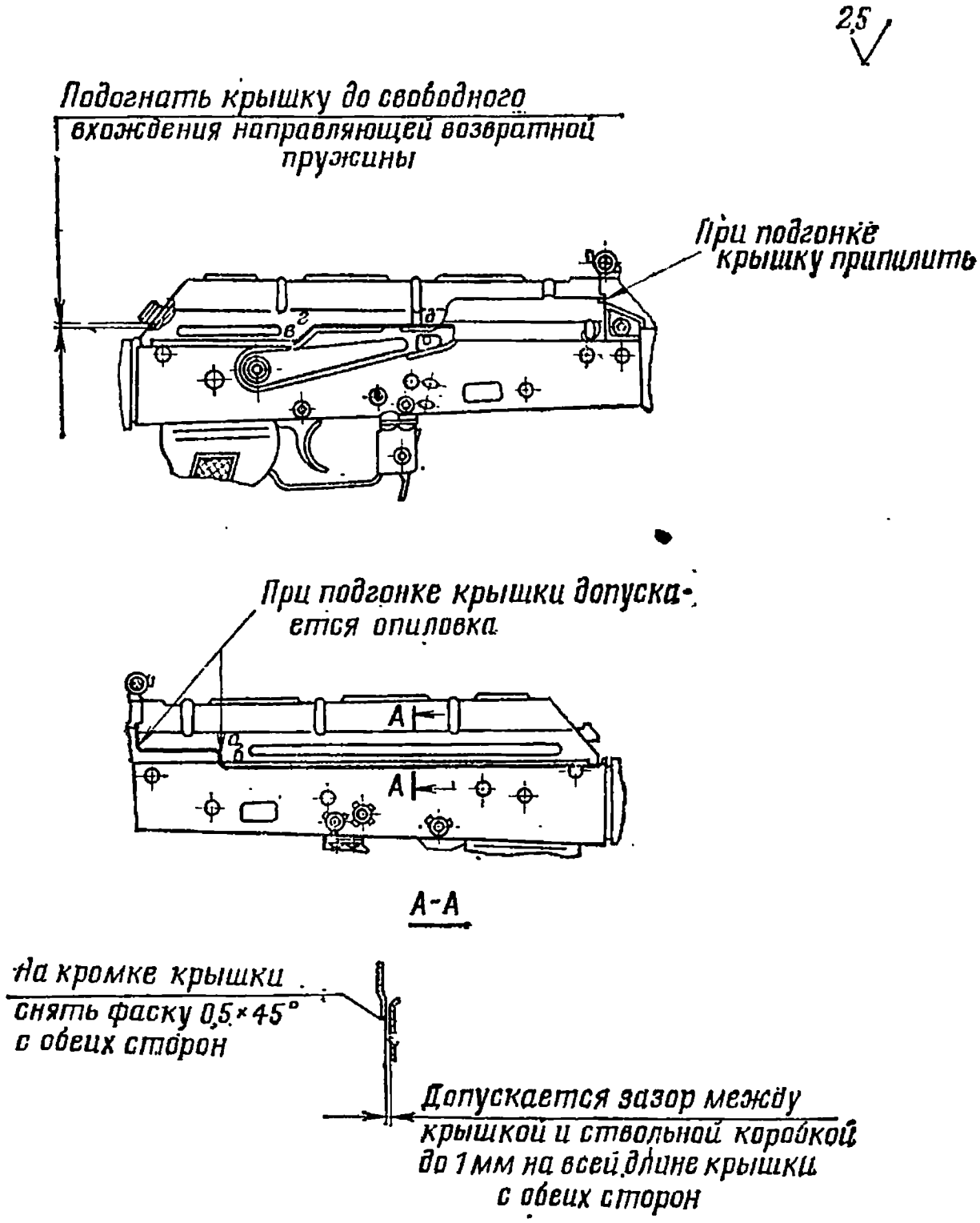


Рис. 68. Подгонка крышки ствольной коробки

чтобы она свободно соединялась со ствольной коробкой; продольное перемещение крышки допускается не более 0,5 мм.

Продольное перемещение определяется по наличию зазора между задним ребром крышки и стенкой поперечного паза для него в ствольной коробке при поджатии крышки вперед; величина зазора проверяется щупом.

2. Проверить зазор между крышкой и ствольной коробкой.

Зазор допускается до 1 мм по всей длине крышки с обеих сторон.

3. Проверить, свободно ли входит выступ пятки направляющей возвратной пружины в окно задней стенки крышки ствольной коробки.

При необходимости распилить стенки так, чтобы выступ пятки свободно входил в окно крышки; при этом задний торец крышки при отжатии ее вверх не должен выходить из паза ствольной коробки.

4. Поставить переводчик на предохранитель и проверить, совпадают ли контуры щитка *вгд* и крышки ствольной коробки.

Контур щитка должен совпадать с контуром крышки ствольной коробки.

Зазор между щитком и крышкой допускается.

Если контуры не совпадают, опилить ребро *вгд* крышки ствольной коробки.

5. После подгонки крышки кромки притупить.

6. Проверить, нет ли трения затворной рамы о крышку ствольной коробки при движении подвижной системы. Трение затворной рамы о крышку ствольной коробки не допускается. Проверку производить при отжатии затворной рамы за рукоятку вверх, а крышки вниз.

При трении рукоятки затворной рамы о ребро выреза крышки зачистить ребро до устранения трения.

7. Проверить, есть ли продольное перемещение пятки направляющей возвратной пружины при подвижных частях, отведенных в крайнее заднее положение. Продольное перемещение должно быть не менее 0,5 мм.

Крышка ствольной коробки автоматов последних годов изготовления взаимозаменяема и подгонке не подлежит. Эта крышка имеет отбортовку с правой стороны.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДГОНКЕ СТВОЛЬНОЙ НАКЛАДКИ В СБОРЕ

1. Подобрать ствольную накладку в сборе по месту. При необходимости опилить передний торец основания ствольной накладки с образованием скоса на верхней половине основания

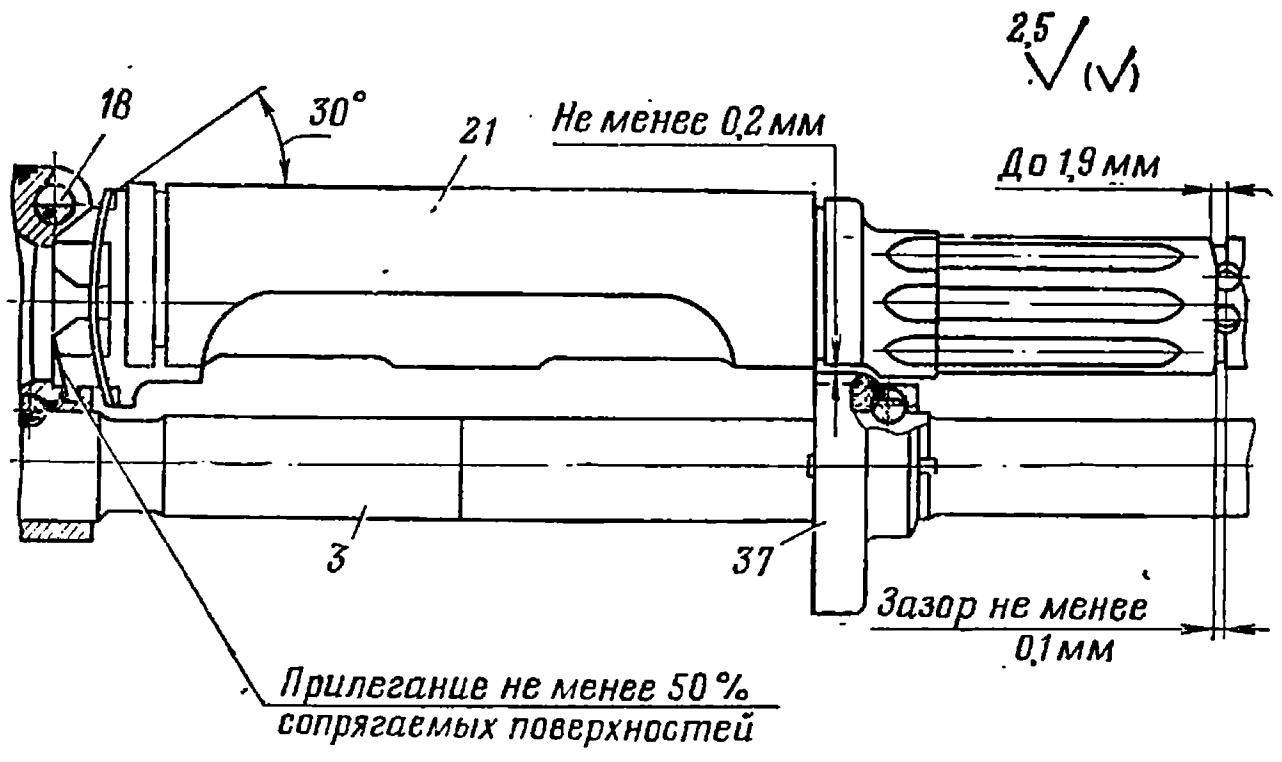


Рис. 69. Подгонка ствольной накладки:
3 — ствольная коробка со стволом; *18* — чека ствольной накладки; *21* — ствольная накладка; *37* — кольцо цевья

(рис. 69) так, чтобы она свободно заходила на место. После опиловки переднего торца основания ствольной накладки острые ребра по контуру притупить.

2. Опилить задний торец зацепа основания ствольной накладки так, чтобы он входил в паз прицельной колодки и чтобы при открытой чеке не было продольного перемещения ствольной накладки в сборе. Прилегание опорной плоскости основания ствольной накладки к опорной плоскости прицельной колодки должно быть не менее половины поверхности соприкосновения, а зазор между буртиком газовой камеры и передним торцом основания ствольной накладки должен быть в нижней половине не менее 0,1 мм и в верхней половине — до 1,9 мм.

3. Обработать скос на заднем кольце основания ствольной накладки под углом 30° и пригнать его к стержню чеки так, чтобы прилегание стержня чеки к скосу по длине стержня было не менее 3 мм и по ширине — не менее 1 мм и чтобы при запертой чеке

не было вертикальной качки заднего конца ствольной накладки в сборе.

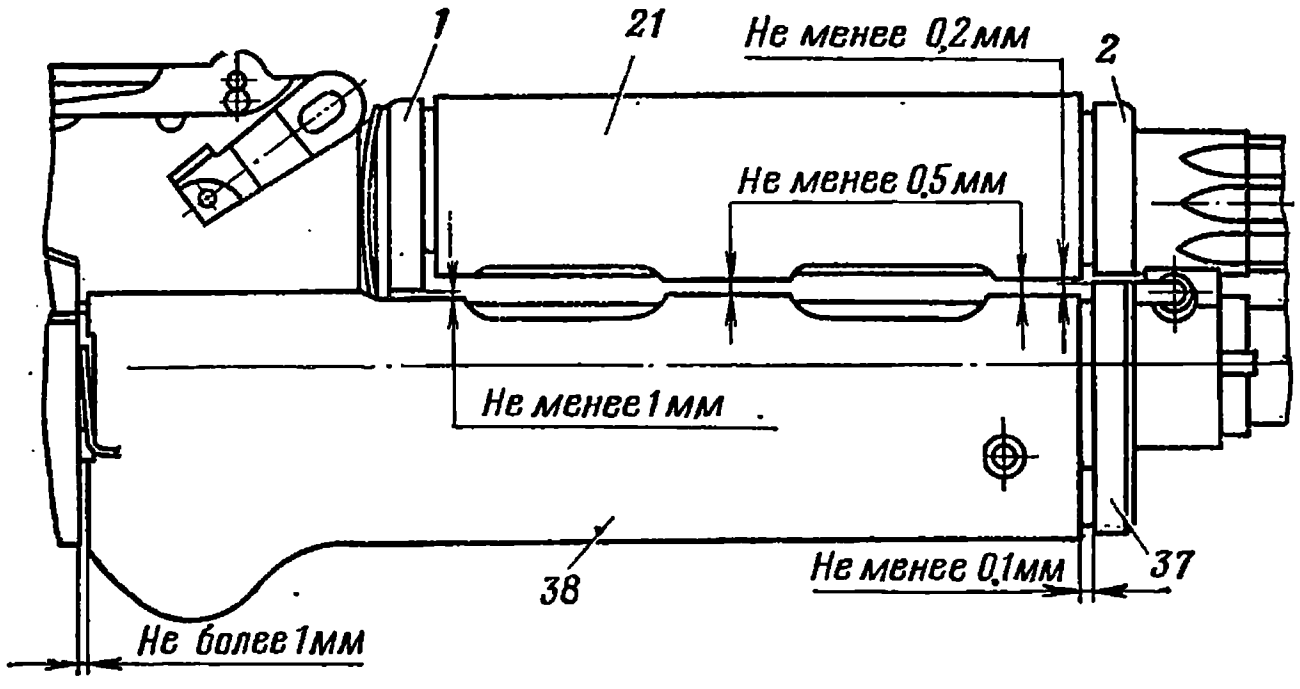


Рис. 70. Подгонка нового цевья и ствольной накладки:
1 — заднее кольцо накладки; *2* — переднее кольцо накладки; *21* — ствольная накладка; *37* — кольцо цевья; *38* — цевье

4. Проверить зазоры между ствольной накладкой и цевьем. Если зазоры окажутся менее указанных на рис. 70, зачистить нижние плоскости ствольной накладки.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДГОНКЕ ЦЕВЬЯ В СБОРЕ

1. Подобрать цевье в сборе так, чтобы задний конец плотно входил в гнездо ствольной коробки; горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья допускаются не более 0,3 мм.

2. Подогнать уступ цевья к кольцу цевья так, чтобы при закрытой чеке продольное перемещение цевья не превышало 0,5 мм; поперечное и радиальное перемещения переднего конца цевья, а также натяг в продольном направлении не допускаются; при наличии натяга зачистить передний торец цевья.

3. Проверить шомполом совпадение отверстий для шомпола в кольце цевья и цевье. Если отверстия не совпадают, расчистить отверстие в цевье так, чтобы шомпол легко вставлялся и вынимался; при расчистке отверстия допускается вскрытие перемычки между дном желоба и отверстием для шомпола от переднего конца цевья до отверстия в цевье.

4. Проверить зазор между уступом цевья и кольцом цевья, который должен быть не менее 0,4 мм. Если зазор менее 0,4 мм, зачистить уступ цевья.

5. Проверить зазоры между цевьем и ствольной накладкой. Если зазоры окажутся менее указанных на рис. 70, зачистить нижние плоскости ствольной накладки.

УКАЗАНИЯ ПО ПОДГОНКЕ ЗАТВОРА

1. Подобрать затвор к затворной раме так, чтобы затвор своим ведущим выступом свободно входил в фигурный паз затворной рамы и перемещался в затворной раме от собственного веса; при этом при упоре ведущего выступа затвора в переднюю стенку фигурного паза затворной рамы торец хвостовой цилиндрической части затвора должен утопать за торец затворной рамы не менее 0,5 мм, а при упоре ведущего выступа затвора в заднюю стенку фигурного паза затворной рамы должен выступать за торец затворной рамы не менее 0,5 мм.

2. Вставить затворную раму с затвором в ствольную коробку и проверить ее перемещение.

Затворная рама с затвором должна свободно перемещаться по направляющим выступам ствольной коробки.

3. Вставить в автомат (пулемет) магазин и, отжимая магазин вправо и влево, проверить перемещение затворной рамы с затвором; затворная рама с затвором должна перемещаться над магазином свободно, без трения о магазин.

4. Опилить скос АБ (рис. 71) на левом боевом выступе затвора так, чтобы начало поворота затвора по винтовому скосу сухаря было при зазоре между пеньком ствола и торцом затвора в пределах 2 ... 2,5 мм и чтобы прилегание скоса на боевом выступе к винтовому скосу сухаря было по ширине не менее 1 мм.

Прилегание определяется по отпечатку копоти на левом боевом выступе затвора, а зазор в пределах 2 ... 2,5 мм определяется с помощью шайб толщиной 2 и 2,5 мм, прокладываемых между пеньком ствола и торцом затвора. При постановке шайбы толщиной 2,5 мм скос затвора не должен касаться скоса на сухаре, а при постановке шайбы толщиной 2 мм должен касаться, что проверяется по копоти (подгонку производить при снятом выбрасывателе).

5. Пригнать поверхности ЕЖЗ правого и ВГД левого боевых выступов затвора (по копоти) так, чтобы прилегание их к боевым уступам ствольной коробки было не менее 60% опорной площади; при этом затвор должен крыть калибр-шашку К-3 при усилии не более 15 кгс (определяется по отсутствию зазора между срезом затворной рамы у рукоятки и ствольной коробкой) и не должен крыть калибр-шашку К-4 при усилии менее 20 кгс.

6. Проверить, нет ли перекоса затвора. Для этого вставить в патронник калибр-шашку К-3. Закрыть затвор, вставить в канал ствола стержень (рис. 65), вместо дульного тормоза (пламегасителя) навинтить струбцину (рис. 66) на дульную часть ствола и с помощью стержня и струбцины прижать затвор к боевым уступам ствольной коробки; в этом случае затворная рама должна перемещаться под действием собственного веса на участке свободного

хода. Если затворная рама свободно не перемещается, выяснить причину перекоса и устранить ее, повторив соответствующие операции по п. 5.

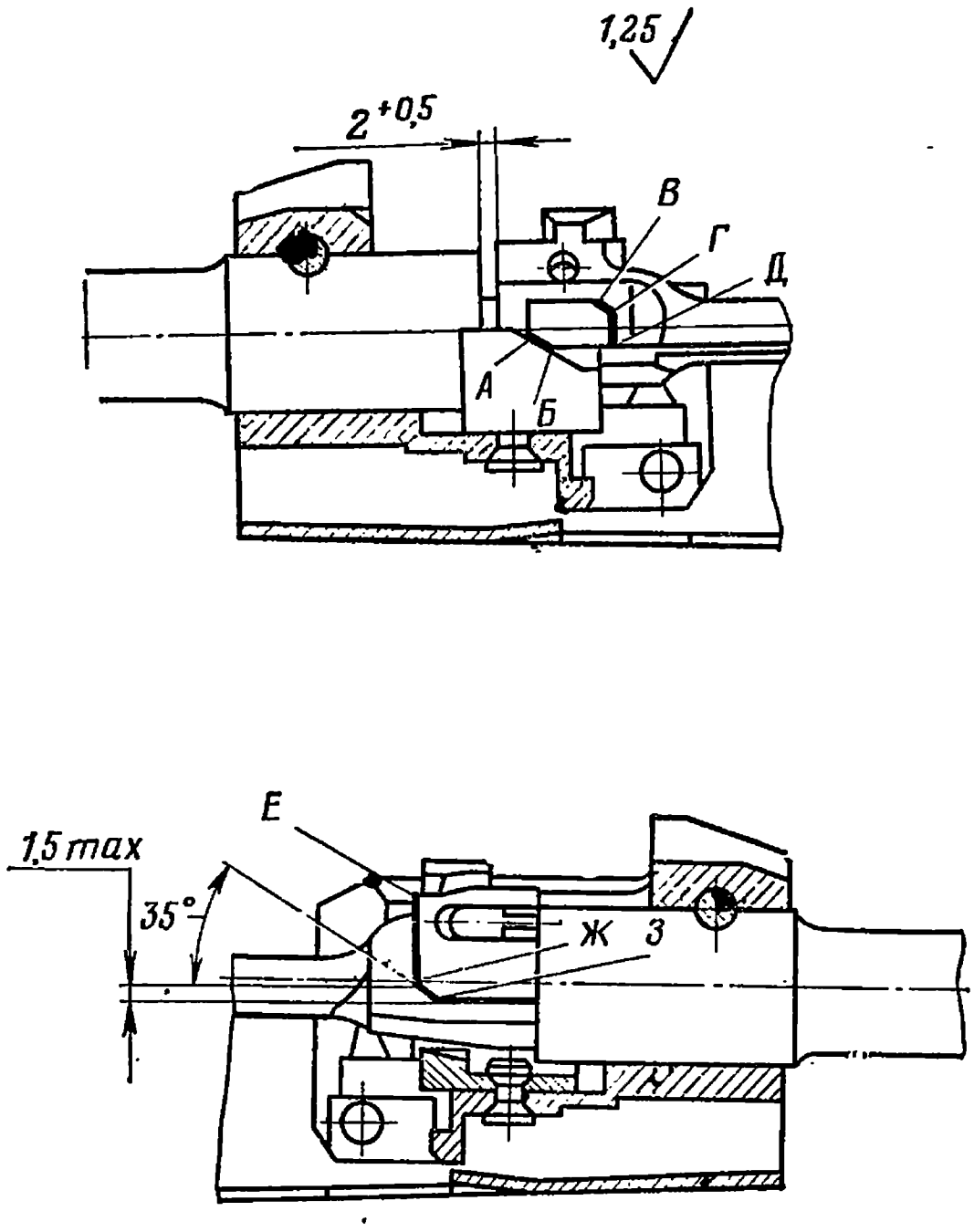


Рис. 71. Обработка боевых выступов на затворе

7. При необходимости для обеспечения прохождения затвора под боевыми уступами ствольной коробки опилить ребра боевых выступов затвора.

8. Проверить (по копоти), нет ли при закрытом затворе касания выбрасывателя о пенек ствола; касание не допускается.

При касании обработать скос выбрасывателя.

УКАЗАНИЯ ПО ЗАМЕНЕ РУКОЯТКИ ШТЫКА-НОЖА

1. Необходимые материалы и оборудование

Смола Э-40 МГТУ УХП № 259—59.
Полиэтиленполиамин ТУ-6-02-594—75.
Растворитель 646 ГОСТ 18188—72.
Ацетон технический ГОСТ 2768—69.
Шкаф вытяжной.
Термостат с температурой нагрева 40... 200°.
Весы технические с разновесами грузоподъемностью 200 г.
Бюретка 25—50 мл.
Ванночки металлические.
Салфетки обтирочные.
Марля гигроскопическая.
Плашка М5.
Метчик М5.

2. Приготовление клея

Клей готовится небольшими количествами, так как время его пригодности не более 40 мин, поэтому готовить клей необходимо непосредственно перед употреблением.

В металлическую ванночку отвешивается 5 г смолы Э-40, и в нее вливается из бюретки 0,75 $см^3$ отвердителя (полиэтиленполиамина). Смола с отвердителем перемешивается до получения однородной массы светло-коричневого цвета.

Если смола густая и плохо перемешивается с отвердителем, то, прежде чем вливать отвердитель, смолу подогреть до температуры 40... 60°С или добавить к ней 5—20 весовых частей ацетона и тщательно перемешать.

Иногда из-за попадания влаги в полиэтиленполиамин клей белеет. В этом случае полиэтиленполиамин необходимо просушить при температуре 100°С в течение 2 ч.

Оставшийся неиспользованный клей должен быть немедленно удален из ванночки растворителем, так как после отвердения масса теряет способность растворяться в любых растворителях. Остатки клея нужно выжечь, после чего ванночку очистить до металлического блеска.

3. Подготовка

Нагреть штык-нож в термостате до температуры 140... 180°С в течение 20—30 мин, вытолкнуть стержень *16* (рис. 72) и снять рукоятку с хвостовика лезвия.

Вывинтить винт *5* из наконечника *4*.

Удалить остатки клея с хвостовика лезвия, наконечника и винта. Остатки клея удаляются шабером и металлической щеткой.

Прочистить резьбу на винте плашкой М5 и в наконечнике метчиком М5.

Проверить работу защелки. Утопленный, а затем отпущенный винт *17* защелки под действием пружины *1* должен энергично возвращаться в исходное положение.

По отверстию в лезвии разместить в рукоятке и просверлить отверстие диаметром 7 мм так, чтобы между кольцом лезвия и торцом рукоятки был зазор не более 1,3 мм.

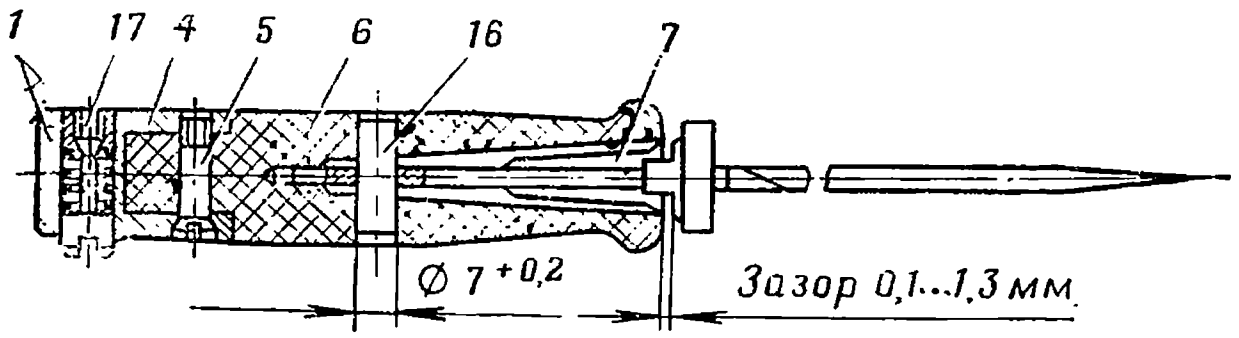


Рис. 72. Замена рукоятки штыка-ножа:
1 — пружина защелки 1-7; *4* — наконечник 1-12; *5* — винт 1-5; *6* — рукоятка штыка-ножа 1-11; *7* — штык-нож Сб 1; *16* — стержень 1-9; *17* — винт защелки 1-8

Присоединить лезвие к рукоятке и закрепить его пробкой (стержнем); при этом между торцом рукоятки и кольцом лезвия должен быть зазор не менее 0,1 мм; при отсутствии зазора опилить торец рукоятки до получения зазора 0,1 ... 1,3 мм.

Выступание торцов стержня за плоскость рукоятки не допускается, утопание допускается. При выступании опилить торец заподлицо с гнездом в рукоятке.

4. Склеивание

Хвостовик лезвия, винт, стержень, углубление в наконечнике, выступ на рукоятке, отверстие в рукоятке и гнездо в рукоятке для хвостовика лезвия тщательно обезжирить. Обезжиривание производится марлевым тампоном, смоченным растворителем 646, с последующей просушкой в течение 10 мин.

Углубление в наконечнике обильно смазать клеем с помощью деревянной лопатки.

Присоединить к рукоятке наконечник и закрепить его винтом, предварительно смазав клеем резьбовую часть. Сразу же после закрепления наконечника керпить винт в двух точках. Избыток клея удалить с поверхности наконечника и рукоятки деревянной лопаткой и салфеткой, смоченной ружейной смазкой.

На расстоянии 20 ... 25 мм от кольца и до конца на боковые плоскости хвостовика лезвия деревянной лопаткой обильно нанести клей, вставить лезвие в рукоятку так, чтобы защелка была расположена со стороны острой кромки лезвия, смазать стержень клеем и вставить его в отверстие рукоятки так, чтобы его концы не выступали над ручкой.

Стержень запрессовывать деревянной оправкой.

Избыток клея с поверхности кольца удалить деревянной лопаткой и промасленной салфеткой, а с рукоятки — шабером после полного высыхания клея.

Просушить собранный штык-нож при комнатной температуре в течение 24 ч (до полного отвердения клея).

С наружной поверхности удалить шабером избыток клея.

5. Контроль качества

Собранный и просушенный штык-нож должен удовлетворять следующим требованиям:

— выступание торцов стержня за плоскости рукоятки не допускается;

— между кольцом лезвия и передним торцом рукоятки должен быть зазор;

— лезвие в рукоятке должно иметь незначительное упругое боковое перемещение; при отсутствии такого перемещения легко происходит излом лезвия в рукоятке у кольца;

— защелка под действием пальца руки и своей пружины должна перемещаться без затирания.

Проверить штык с ножнами надеванием на автомат и, если при этом окажется, что рукоятка где-то затирает, места затирания подчистить бархатным напильником.

6. Хранение материалов

Смола и отвердитель должны храниться в стеклянной или алюминиевой герметически закрывающейся посуде, в сухом помещении, при комнатной температуре. Хранить смолу на свету запрещается.

7. Меры безопасности

7.1. В помещении для сборки необходимо иметь вентиляцию и достаточное освещение.

7.2. Приготовление клея должно производиться в вытяжном шкафу или в хорошо проветриваемом помещении в защитных очках. При работе с клеем и его компонентами необходимо предупреждать попадание их на кожу. При попадании клея или его компонентов на кожу работающего необходимо удалить их следы марлевым тампоном, а затем обмыть кожу водой с мылом.

7.3. После работы и перед приемом пищи руки протирать салфетками или марлевым тампоном и мыть теплой водой с мылом.

ВЕДОМОСТЬ ПРИМЕНЯЕМОСТИ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ НА 5,45-мм АВТОМАТАХ КАЛАШНИКОВА И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТАХ КАЛАШНИКОВА

В ведомость не включены сборочные единицы и детали, замена которых не предусмотрена настоящей Инструкцией, а также детали неразъемных сборочных единиц.

Обозначение	Наименование	Входят в			
		автоматы		пулеметы	
		АК 74	АКС 74	РПК 74	РПКС 74
6П1.0-1	Крышка ствольной коробки	+	+	—	—
6П20.Сб 0-2	Замедлитель в сборе	+	+	+	+
6П2.0-1В	Крышка ствольной коробки	—	—	+	+
6П20.0-2	Курок	+	+	+	+
6П1.0-3	Пружина боевая	+	+	+	+
6П20.0-4	Основание замедлителя	+	+	+	+
6П20.0-5	Автоспуск	+	+	+	+
6П1.0-6	Пружина автоспуска	+	+	+	+
6П1.0-7	Защелка	+	+	+	+
6П20.0-8	Спусковой крючок	+	+	+	+
6П20.0-9	Шептало	+	+	+	+
56-А-212.0-10	Пружина шептала	+	+	+	+
6П1.0-11	Защелка магазина	+	+	+	+
56-А-212.0-12	Пружина защелки	+	+	+	+
56-А-212.0-13	Ось защелки магазина	+	+	+	+
6П20.0-15	Автоспуск (вариант)	+	+	+	+
6П20.0-16	Гайка	+	+	+	+
6П1.0-17	Ось	+	+	+	+
56-А-212.0-19	Соединительный винт	+	+	+	+
6П20.0-20	Дульный тормоз	+	+	—	—
56-А-212.0-23	Пружина прицельной планки	+	+	+	+
56-А-212.0-25	Ось спускового механизма	+	+	+	+
6П20.0-27	Втулка	+	+	+	+
6П20.0-28	Пружина замедлителя	+	+	+	+
6П20.0-29	Спусковой крючок (вариант)	+	+	+	+
6П20.0-32	Основание замедлителя (вариант)	+	+	+	+
6П20.Сб 1-2	Основание ствольной накладки	+	+	—	—
6П18.Сб 1-2	То же	—	—	+	+
6П20.Сб 1-3	Переводчик с сектором	+	+	+	+
56-А-212.Сб 1-6	Чека ствольной накладки	—	—	+	+
6П1.Сб 1-6	То же	+	+	—	—
6П8.Сб 1-10	Антабка в сборе	—	—	—	+
6П18.Сб 1-12	Ствольная накладка в сборе	—	—	+	+
6П20.Сб 1-12	То же	+	+	—	—
6П18.Сб 1-13	Сошки в сборе	—	—	+	+
6П18.Сб 1-14	Стойка в сборе	—	—	+	+
6П2.1-15	Штифт ствола	—	—	+	+
6П20.1-52	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-22	Перо чеки	+	+	+	+
6П1.1-28	Чека кольца цевья	+	+	—	—
6П2.1-28	То же	—	—	+	+

Обозначение	Наименование	Входят в			
		автоматы		пулеметы	
		АК 74	АКС 74	РПК 74	РПКС 74
56-А-212.1-31	Основание мушки	—	—	+	+
6П20.1-31	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-32	Мушка	—	—	+	+
6П20.1-32	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-33	Штифт камеры	+	+	—	—
6П2.1-33	То же	—	—	+	+
6П20.1-33	Штифт фиксатора	+	+	—	—
56-А-212.1-34	Штифт колодки прицельной	—	—	+	+
6П1.1-34	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-36	Стержень чеки	—	—	+	+
6П1.1-36	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-37	Фиксатор муфты	—	—	+	+
6П20.1-37	Фиксатор тормоза	+	+	—	—
56-А-212.1-38	Пружина фиксатора	—	—	+	+
6П1.1-38	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-40В	Ствольная накладка	—	—	+	+
6П20.1-40	То же	+	+	—	—
56-А-212.1-41	Фиксатор накладки	+	+	+	+
6П2.1-44	Кольцо	—	—	+	+
6П20.1-45	Пружина накладки	+	+	—	—
6П20.1-51	Накладка	+	+	—	—
6П18.1-61	Пламегаситель	—	—	+	+
6П1.Сб 2	Прицельная планка в сборе	+	+	—	—
6П2.Сб 2	То же	—	—	+	+
6П1.2-1	Прицельная планка	+	+	—	—
6П2.2-1	То же	—	—	+	+
56-А-212.2-2	Хомутик прицельной планки	+	+	+	+
56-А-212.2-3	Защелка хомутика	+	+	+	+
56-А-212.2-4	Пружина защелки хомутика	+	+	+	+
6П2.2-5	Целик	—	—	+	+
6П2.2-6	Фиксатор	—	—	+	+
6П2.2-7	Винт	—	—	+	+
6П2.2-8	Пружина фиксатора прицела	—	—	+	+
6П2.2-9	Гайка	—	—	+	+
6П2.2-10	Штифт	—	—	+	+
6П20.Сб 3	Затворная рама с затвором в сборе	+	+	+	+
6П20.Сб 3-1	Затворная рама в сборе	+	+	+	+
6П20.Сб 3-2	Затвор в сборе	+	+	+	+
6П20.3-1	Затворная рама	+	+	+	+
6П20.3-2	Шток	+	+	+	+
56-А-212.3-3	Штифт штока	+	+	+	+
6П20.3-4	Затвор	+	+	+	+
6П20.3-5	Ударник	+	+	+	+
6П20.3-7	Пружина выбрасывателя	+	+	+	+
6П20.3-9	Штифт ударника	+	+	+	+
6П20.3-10	Ось выбрасывателя	+	+	+	+
6П20.3-11	Выбрасыватель	+	+	+	+
6П18.Сб 4	Возвратный механизм	—	—	+	+
6П20.Сб 4	То же	+	+	—	—
6П18.Сб 4-1	Направляющая возвратной пружины	—	—	+	+

Продолжение

Обозначение	Наименование	Входят в			
		автоматы		пулеметы	
		АК 74	АКС 74	РПК 74	РПКС 74
6П20.Сб 4-1	Направляющая возвратной пружины	+	+	—	—
6П1.4-3	Возвратная пружина	+	+	—	—
6П18.4-3	То же	—	—	+	+
6П1.4-4	Муфта	+	+	—	—
6П18.4-4	То же	—	—	+	+
6П1.4-5	Стержень	+	+	—	—
6П18.4-5	То же	—	—	+	+
6П2.Сб 5-2	Крышка затыльника в сборе	—	—	+	+
6П2.5-2	Затыльник	—	—	+	+
56-А-212.5-3	Шуруп затыльника	+	—	+	+
6П1.5-4	Шуруп антабки	+	—	+	—
56-А-212.5-5	Пружина пенала	+	—	+	+
56-А-212.5-8А	Крышка затыльника	+	—	+	+
6П2.5-9	Петля крышки	—	—	+	+
6П20.5-9	То же	+	—	—	—
56-А-212.5-10	Пружина крышки	+	—	+	+
56-А-212.5-11А	Ось крышки	—	—	+	+
6П2.Сб 6	Цевье в сборе	—	—	+	+
6П20.Сб 6	То же	+	+	—	—
6П2.6-1	Цевье	—	—	+	+
6П20.6-1	То же	+	+	—	—
6П2.6-2	Наконечник цевья	—	—	+	+
6П20.6-4	Пружина цевья	+	+	—	—
6П1.Сб 8В	Рукоятка в сборе (литая)	+	+	+	—
6П1.8-1	Рукоятка (вариант)	+	+	+	+
6П1.8-2	Наконечник рукоятки (вариант)	+	+	+	+
56-А-212.8-3	Втулка соединительного винта (вариант)	+	+	+	+
6П2.Сб 9-3	Защелка в сборе	—	—	+	+
6П2.9-7	Защелка	—	—	+	+
6П2.9-8	Ось защелки	—	—	+	+
6П2.9-10	Ось сошек	—	—	+	+
6П2.9-11	Пружина сошек	—	—	+	+
6П20.Сб 9	Цевье в сборе (вариант)	+	+	—	—
6П20.9-1	Цевье	+	+	—	—
6П20.9-2	Пружина цевья	+	+	—	—
6П20.9-3	Экран	+	+	—	—
6П20.Сб 12	Рукоятка	+	+	—	—

ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ДЕТАЛИ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

6П18.1-61 — пламегаситель.
6П20.Сб 0-2 — замедлитель.
6П20.Сб 3-1 — затворная рама в сборе (ПВ).
6П20.Сб 4-1 — направляющая возвратной пружины.
6П18.Сб 4-1 — направляющая возвратной пружины (ПВ).
6П20.Сб 6 — цевье в сборе.
6П20.0-2 — курок.
6П20.0-5 — автоспуск.
6П20.0-8 — спусковой крючок.
6П20.0-16 — гайка.
6П20.0-20 — дульный тормоз.
6П20.0-27 — втулка.
6П20.0-28 — пружина замедлителя.
6П20.0-29 — спусковой крючок.
6П20.3-4 — затвор (ПВ).
6П20.3-5 — ударник (ПВ).
6П20.3-7 — пружина выбрасывателя.
6П20.3-9 — штифт ударника.
6П20.3-10 — ось выбрасывателя.
6П20.3-11 — выбрасыватель (ПВ).
6П20.0-9 — шептало.
6П1.Сб 1-3 — переводчик с сектором (ПВ).
6П1.Сб 8 — рукоятка в сборе (ПВ).
6П1.Сб 8В — рукоятка в сборе (ПВ).
6П1.0-3 — пружина боевая.
6П1.0-6 — пружина автоспуска.
6П1.4-3 — пружина возвратная.
6П18.4-3 — пружина возвратная.
6П1.4-4 — муфта.
6П18.4-4 — муфта.
6П1.4-5 — стержень.
6П18.4-5 — стержень.
56-А-212.0-10 — пружина шептала.
56-А-212.0-19 — соединительный винт.
56-А-212.0-25 — ось спускового механизма.
6П6М.Сб 11 — рукоятка в сборе (ПВ).
6Л18.Сб — магазин в сборе (ПВ).
6Л18.Сб 0-1 — корпус магазина.
6Л20.Сб — магазин в сборе.
6Л20.Сб 0-5 — корпус магазина.
6Л20.Сб 0-2 — подаватель в сборе.
6Л18.0-9 — пружина магазина.

6Л20.Сб 0-3 — планка в сборе.
6Л20.0-9 — пружина магазина.
6Х4.Сб — штык-нож автомата АКМ (ПВ).

Примечание. (ПВ) — практически взаимозаменяем.

ПЕРЕЧЕНЬ И РИСУНКИ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ В РЕМОНТНЫХ ОРГАНАХ

№ деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	№ рисунка	Применяется к			
			автомату		пулемету	
			АК 74	АКС 74	РПК 74	РПКС 74
1. От 5,45-мм автомата Калашникова АК74						
6П20.Сб 7-1	Антабка в сборе	73	+	—	—	—
6П20.0-27	Втулка	74	+	+	+	+
6П20.1-31	Основание мушки	75	+	+	—	—
6П20.1-32	Мушка	76	+	+	—	—
6П20.1-33	Штифт фиксатора	77	+	+	—	—
6П20.1-37	Фиксатор тормоза	78	+	+	—	—
6П20.5-11	Ось крышки	79	+	—	—	—
6П20.7-3	Шайба	80	+	—	—	—
6П20.7-4	Петля антабки	81	+	—	—	—
6П20.7-5	Кольцо антабки	82	+	—	—	—
6П20.7-6	Винт	83	+	—	—	—
6П20.7-10	Шайба стопорная	84	+	—	—	—
2. От 5,45-мм автомата Калашникова со складывающимся прикладом АКС74						
6П21.Сб 5-1	Ангабка в сборе	85	—	—	+	—
6П21.0-36	Пружина фиксатора	86	—	+	—	—
6П21.0-37	Штифт фиксатора	87	—	+	—	—
6П21.0-40	Ось защелки	88	—	+	—	—
6П21.0-41	Ось приклада	89	—	+	—	—
6П21.5-6	Петля антабки	81	—	+	—	—
6П21.5-7	Кольцо антабки	82	—	+	—	—
6П21.5-13	Шайба	80	—	+	—	—
3. От 5,45-мм ручного пулемета Калашникова РПК74						
6П18.4-4	Муфта	124	—	—	+	+
6П18.4-5	Стержень	125	—	—	+	+
4. От 7,62-мм автомата Калашникова АК						
56-А-212.0-10	Пружина шептала	86	+	+	+	+
56-А-212.0-13	Ось защелки магазина	90	+	+	+	+
56-А-212.0-19	Соединительный винт	91	+	+	+	+
56-А-212.0-25	Ось спускового механизма	92	+	+	+	+
56-А-212.1-31	Основание мушки	93	—	—	+	+
56-А-212.1-32	Мушка	94	—	—	+	+
56-А-212.1-33	Штифт камеры	95	+	+	—	—
56-А-212.1-37	Фиксатор муфты	96	—	—	+	+
56-А-212.1-38	Пружина фиксатора	86	—	—	+	+
56-А-212.3-3	Штифт штока	95	+	+	+	+
56-А-212.5-5	Пружина пенала	97	+	—	+	+
56-А-212.5-11А	Ось крышки	79	—	—	+	+
56-А-212.8-1	Рукоятка	98	+	+	+	+
56-А-212.8-3	Втулка соединительного винта	99	+	+	+	+

Продолжение

№ деталей и сборочных единиц	Наименование деталей и сборочных единиц	№ рисунка	Применяется к			
			автомату		пулемету	
			АК 74	АКС 74	РПК 74	РПКС 74
5. От 7,62-мм модернизированного автомата Калашникова АКМ						
6П1.0-17	Ось	100	+	+	+	+
6П1.4-4	Муфта	101	+	+	—	—
6П1.4-5	Стержень	102	+	+	—	—
6. От 7,62-мм ручного пулемета Калашникова РПК						
6П2.1-33	Штифт камеры	95	—	—	+	+
6П2.2-7	Винт	103	—	—	+	+
6П2.2-8	Пружина фиксатора прицела	86	—	—	+	+
6П2.2-9	Гайка	104	—	—	+	+
6П2.2-10	Штифт	79	—	—	+	+
7. От 7,62-мм ручного пулемета Калашникова со складывающимся прикладом РПКС						
6П8.Сб 1-10	Антабка в сборе	106	—	—	—	+
6П8.0-26	Ось зацепа	107	—	—	—	+
6П8.1-52	Защелка приклада	108	—	—	—	+
6П8.1-53	Пружина защелки	86	—	—	—	+
6П8.1-54	Штифт	109	—	—	—	+
6П8.1-55	Ось приклада	79	—	—	—	+
6П8.1-56	Кольцо антабки	82	—	—	—	+
6П8.1-57	Основание антабки	110	—	—	—	+
8. От штыка-ножа 6Х4 к автомату						
6Х4.Сб 1-3	Ремень в сборе	111				
6Х4.Сб 2-2	Ремешок в сборе	112				
6Х4.Сб 2-3	Подвеска собранная	113				
6Х4.1-3	Штифт кольца	95				
6Х4.1-7	Пружина защелки	86				
6Х4.1-9	Стержень	114				
6Х4.1-14	Ремень	115				
6Х4.1-18	Пряжка передняя	116				
6Х4.2-7	Ремешок	117				
6Х4.2-14	Кнопка ремешка	118				
6Х4.2-15	Шайба	119				
6Х4.2-16	Ремешок	120				
6Х4.2-19	Подвеска	121				
6Х4.2-20	Кольцо	122				
9. От принадлежности						
56-Ю-212.дет.5	Выколотка	123				

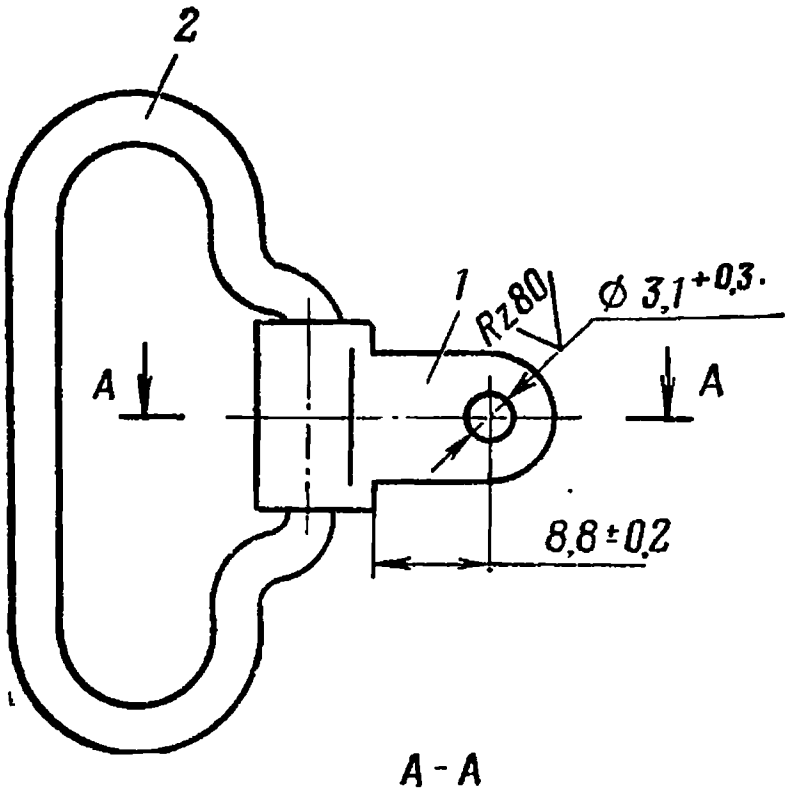


Рис. 73. Антабка в сборе 6П20.Сб 7-1:
1 — петля антабки 6П20.7-4; *2* — кольцо антабки 6П20.7-5

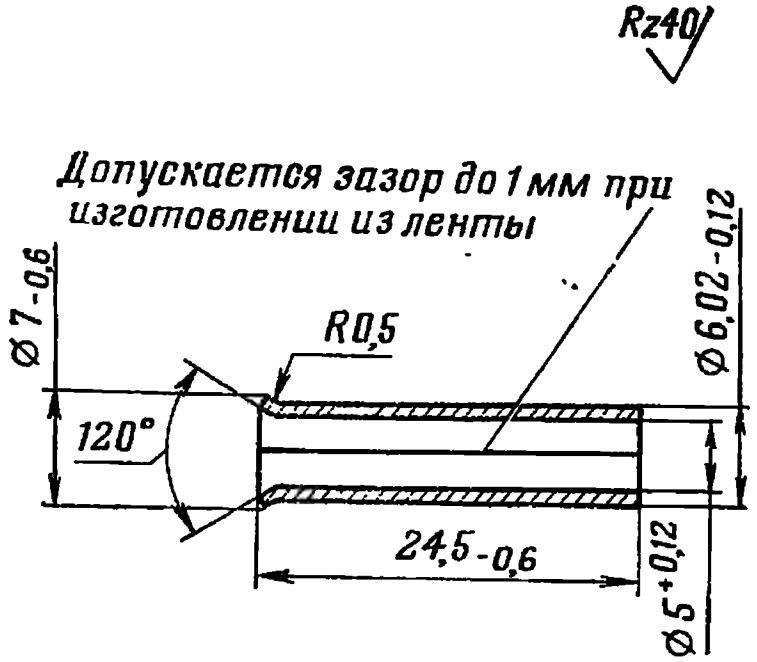
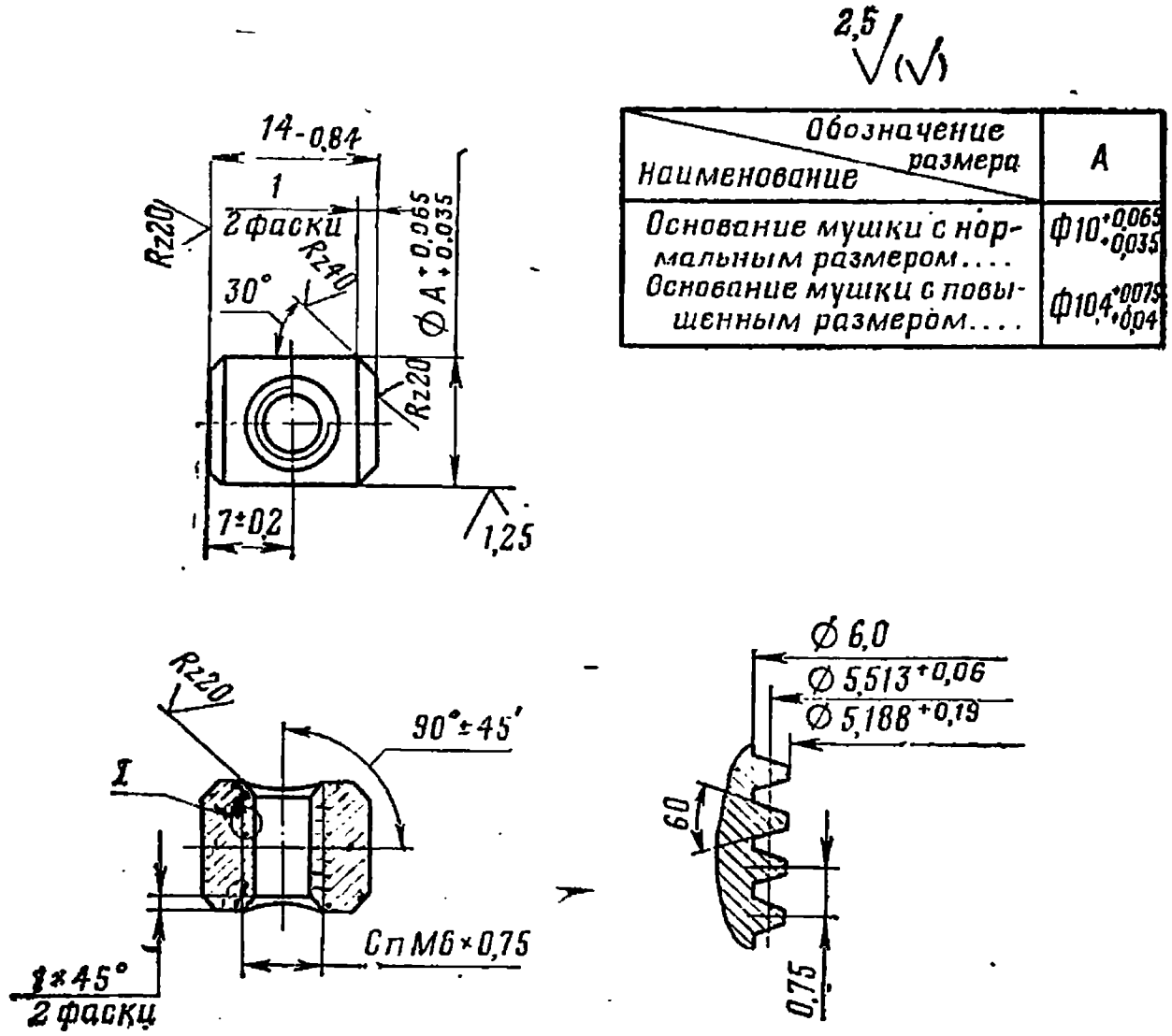


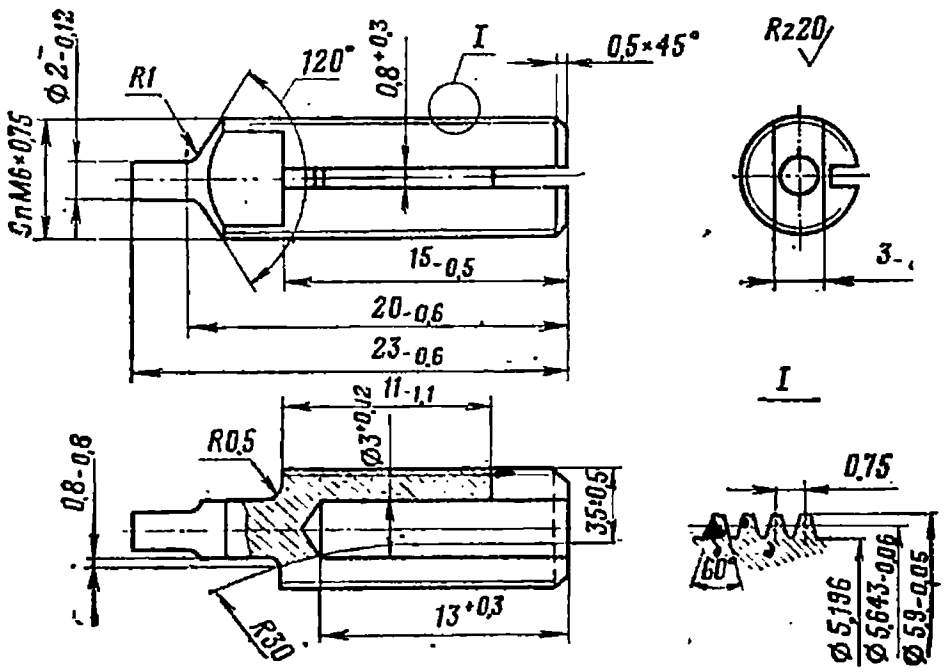
Рис. 74. Втулка 6П20.0-27



Наименование / Обозначение размера	A
Основание мушки с нормальным размером....	$\phi 10^{+0,065}_{+0,035}$
Основание мушки с повышенным размером....	$\phi 10^{+0,079}_{+0,04}$

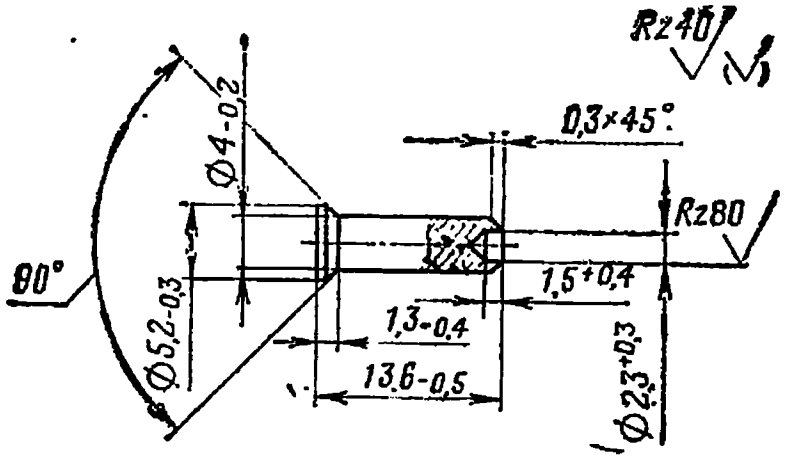
Материал: сталь 50
Закалить HRC 42 ... 48
Оксидировать

Рис. 75. Основание мушки 6П20.1-31



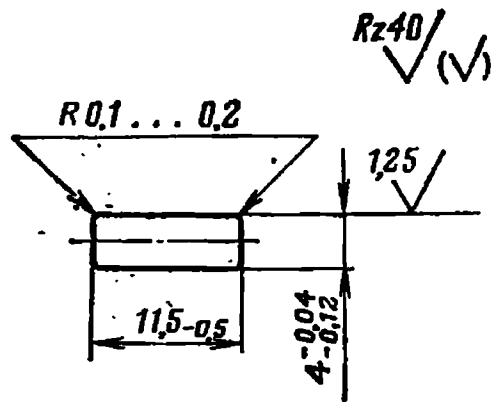
Материал: сталь 30ХРА
Закалить HRC 40... 48
Фосфатировать

Рис. 76. Мушка 6П20.1-32



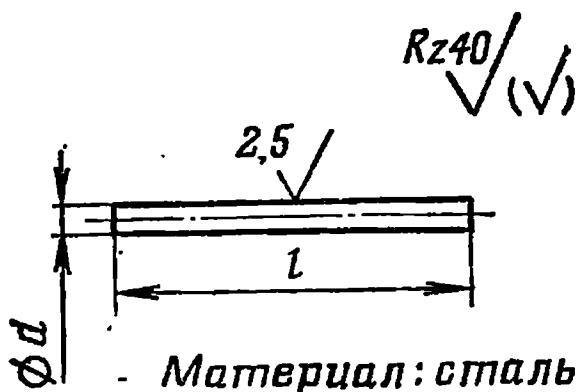
Материал: сталь 35
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 77. Штифт фиксатора 6П20.1-33



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37...44
Фосфатировать

Рис. 78. Фиксатор тормоза 6П20.1-37



Материал: сталь 50
Фосфатировать

Рис. 79. Оси и штифт

№ детали	Наименование	Размеры, мм		Термообработка
		d	l	
6П8.1-55	Ось приклада	$d_{1-0,05}^{*}$	$29,5_{-0,6}$	Закалить HRC 37 ... 44
6П2.2-10	Штифт	$1,5_{-0,12}$	$6,8_{-0,4}$	То же
56-А-212				
5-11А	Ось крышки	$2,5_{-0,12}$	32_{-1}	»
6П2.9-8	Ось защелки	$2,5_{-0,05}$	40 ± 1	»
6П20.5-11	Ось крышки	$2,5_{-0,12}$	$31,5_{-1}$	»

* d_1 — диаметр оси по фактическому размеру отверстия.

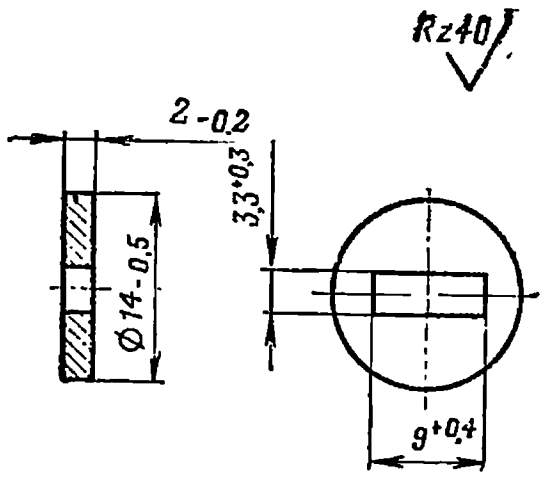


Рис. 80. Шайба 6П21.5-13 и 6П20.7-3

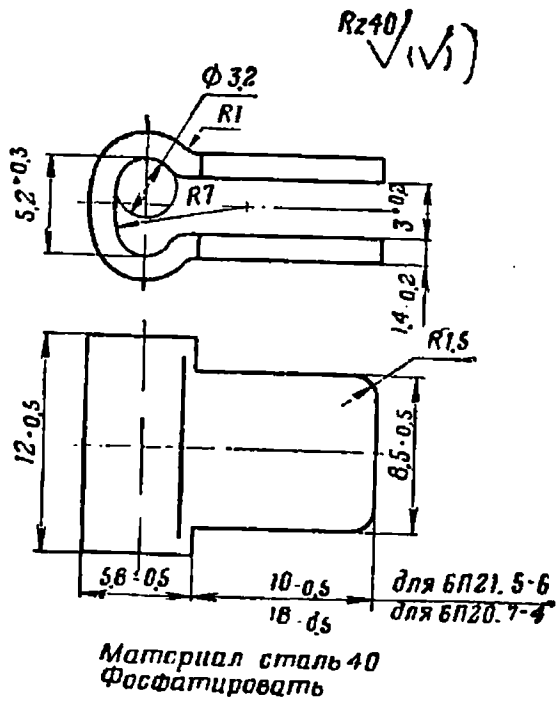


Рис. 81. Петля антабки 6П21.5-6 и 6П20.7-4

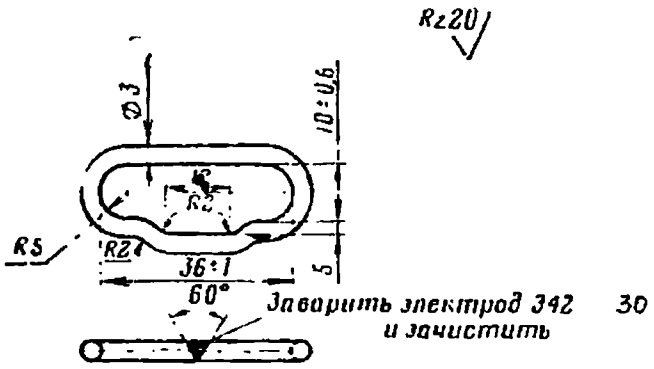


Рис. 82. Кольцо антабки 6П8.1-56, 6П20.7-5, 6П21.5-7

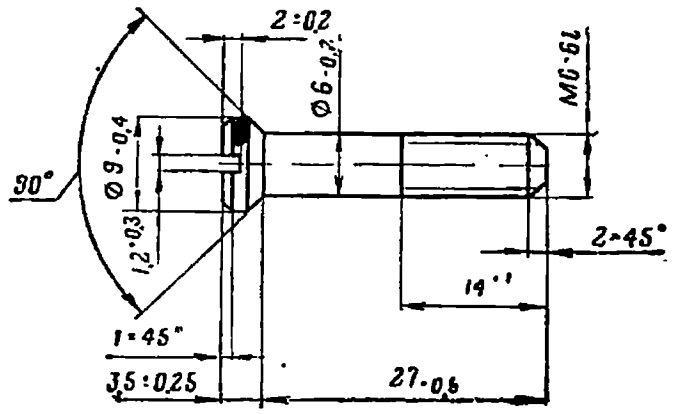
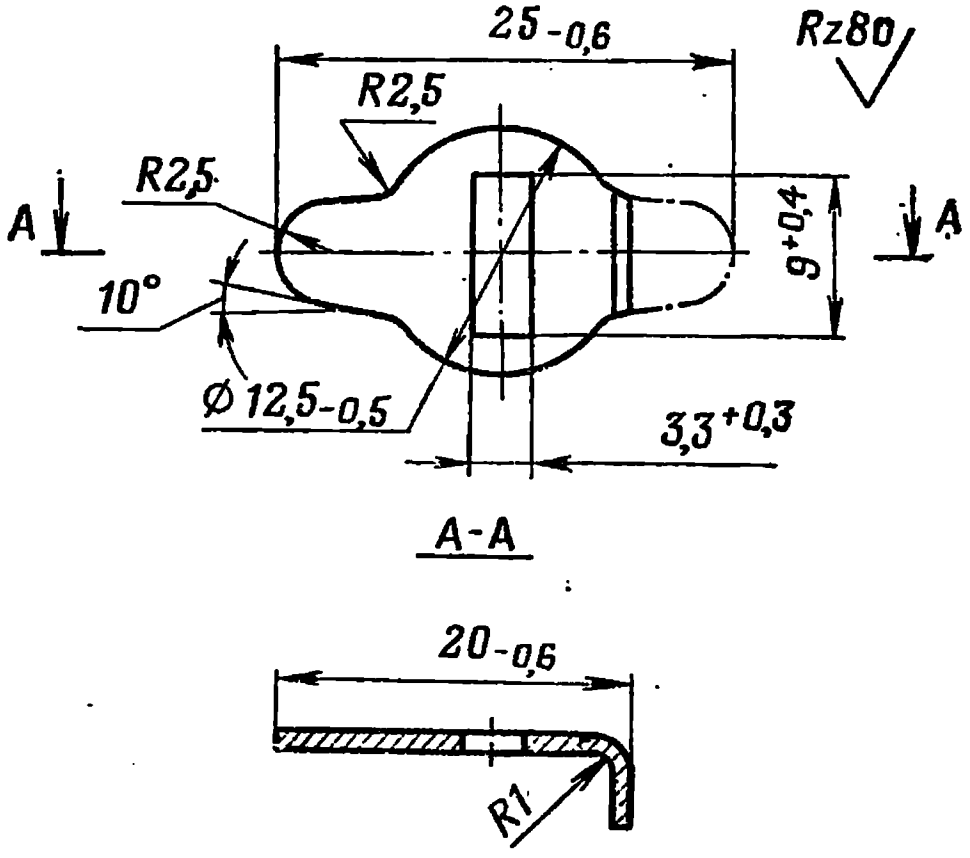


Рис. 83. Винт 6П20.7-6



Материал: сталь 35
Фосфатировать

Рис. 84. Шайба стопорная 6П20.7-10

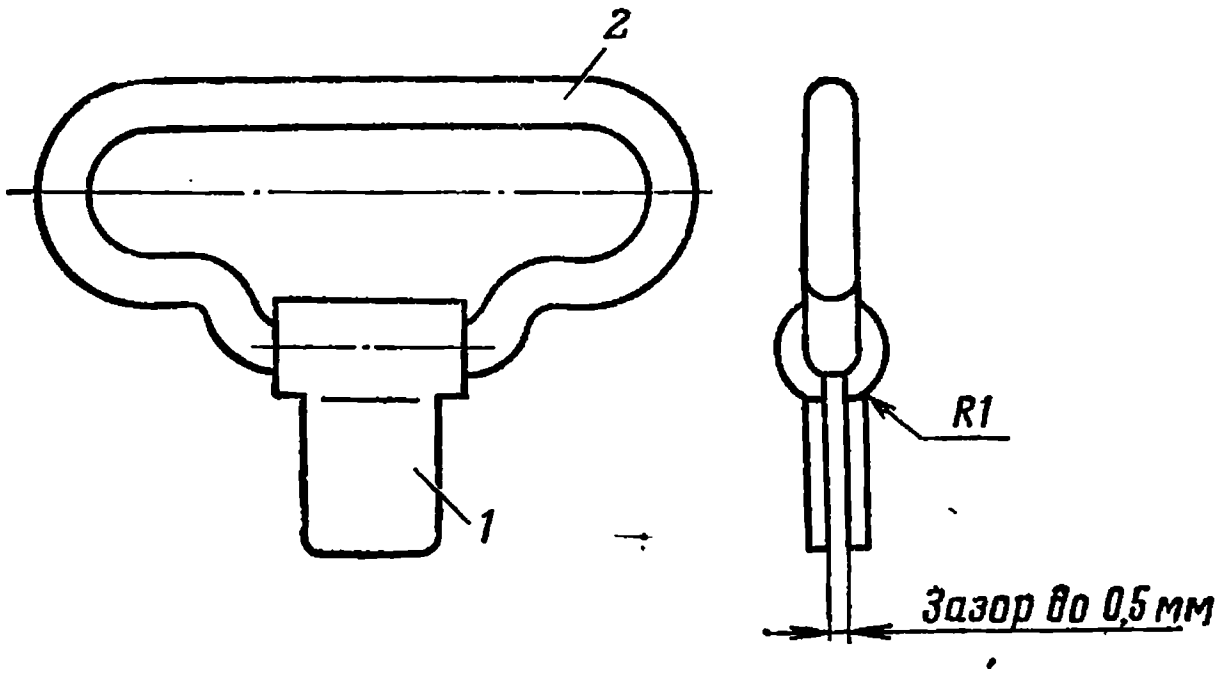
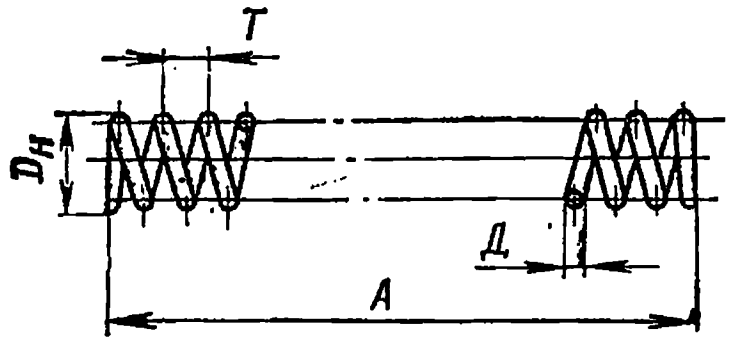


Рис. 85. Антабка в сборе 6П21.Сб 5-1:
1 **— петля антабки 6П21.5-6;** ***2*** **— кольцо антабки 6П21.5-7**

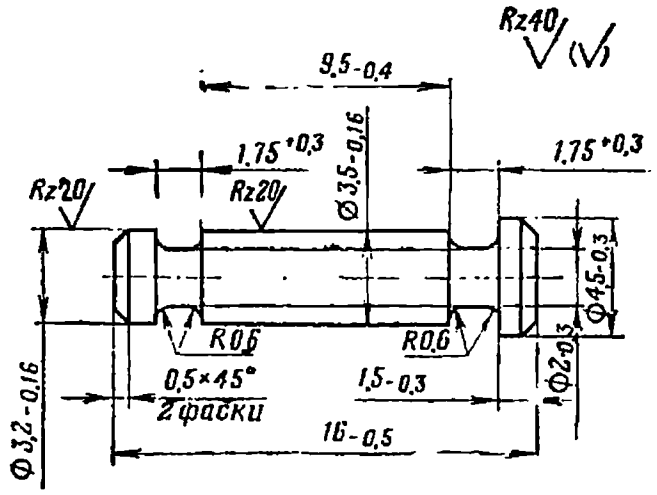
Rz40



Материал: проволока I ГОСТ 9389-75
Навивка правая

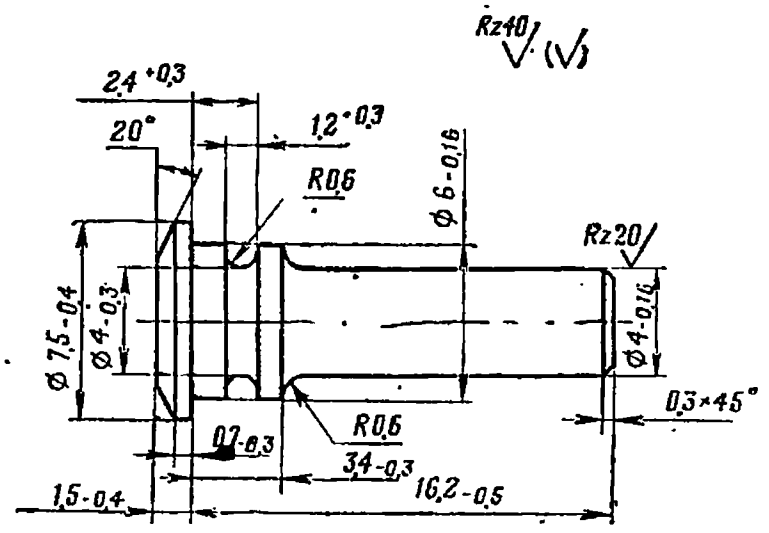
№ детали	Наименование	Длина А, мм	Шаг Т, мм	Диаметр проволоки Д, мм	Наружный диаметр пружины $Д_н$, мм	Число рабочих витков	Общее число витков	Развернутая длина пружины, мм
56-А-212.0-10	Пружина шептала	$20^{+1}_{-1,5}$	1,43	0,6	$3,6_{-0,2}$	13	15±0,5	133
6П21.0-36	Пружина фиксатора	66±3	6,4	1,2	$13_{-0,5}$	10	12±0,5	500
6×4.1-7	Пружина защелки	16±1	3,75	1	$9_{-0,2}$	4	6±0,3	151
56-А-212.1-38	Пружина фиксатора	$16^{+0,5}_{-1,5}$	1,55	0,5	$3,5_{-0,2}$	10	12±0,5	113
6П8.1-53	Пружина защелки	19,5±2	2,4	0,9	$5,8_{-0,3}$	7,5	9,5±0,5	150
6П2.2-8	Пружина фиксатора прицела	11,5±2	2,12	0,56	$7,4_{-0,3}$	5	7±0,5	180
6П2.9-11	Пружина сошек	67^{+2}_{-1}	3,7	1,5	$10_{-0,36}$	16,5	18,5±0,5	519

Рис. 86. Пружины



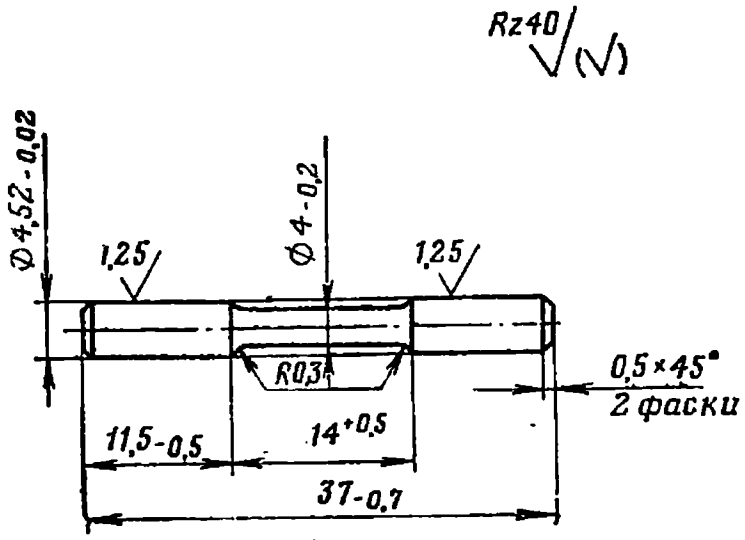
Материал: сталь 50
Закалить HRC 37 ... 44
Фосфатировать

Рис. 87. Штифт фиксатора 6П21.0-37



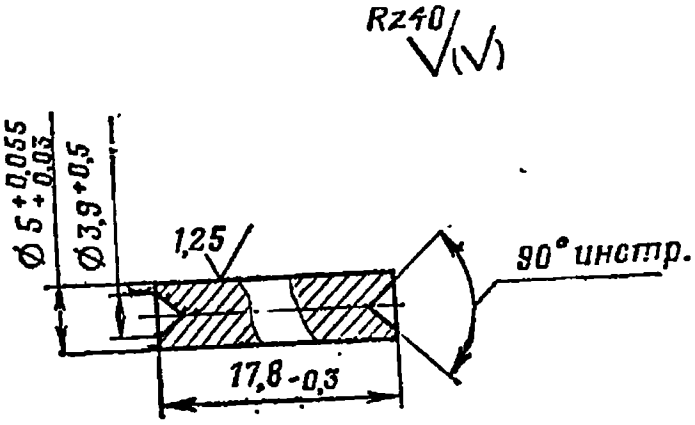
Материал: сталь 50
Закалить HRC 37 ... 44
Фосфатировать

Рис. 88. Ось защелки 6П21.0-40



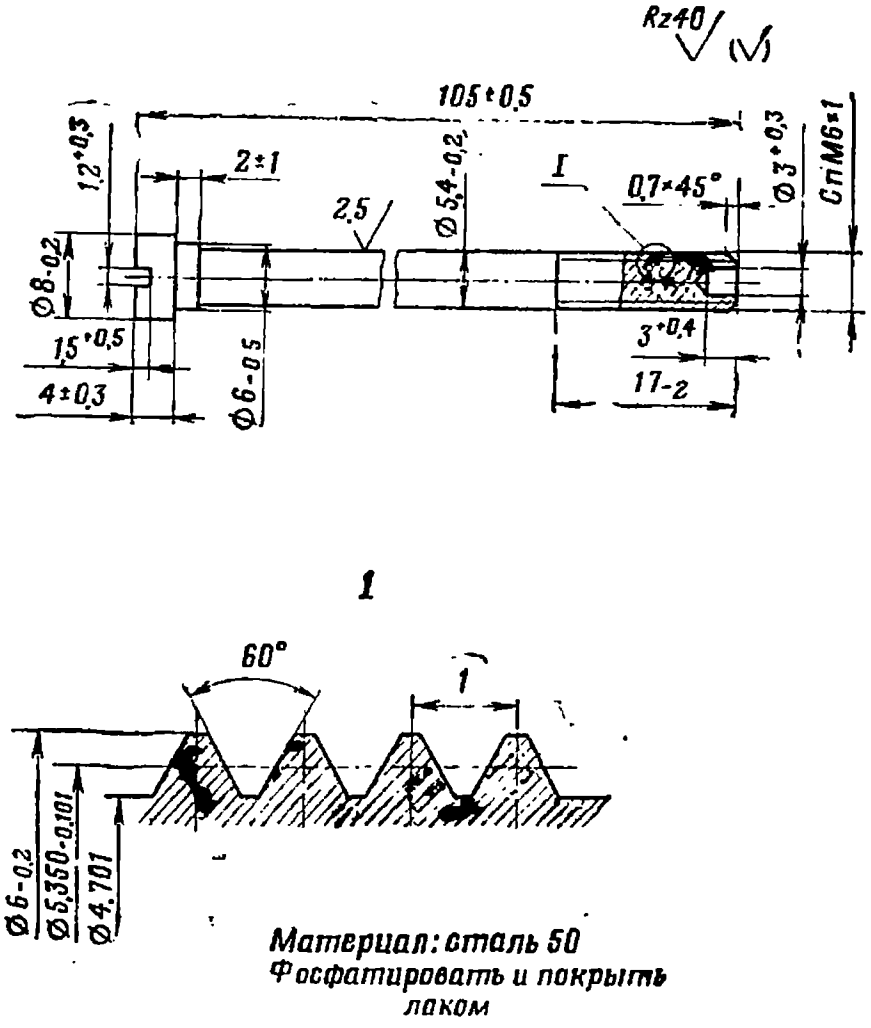
Материал: сталь 50
Закалить HRC 37 ... 44
Фосфатировать

Рис. 89. Ось приклада 6П21.0-41



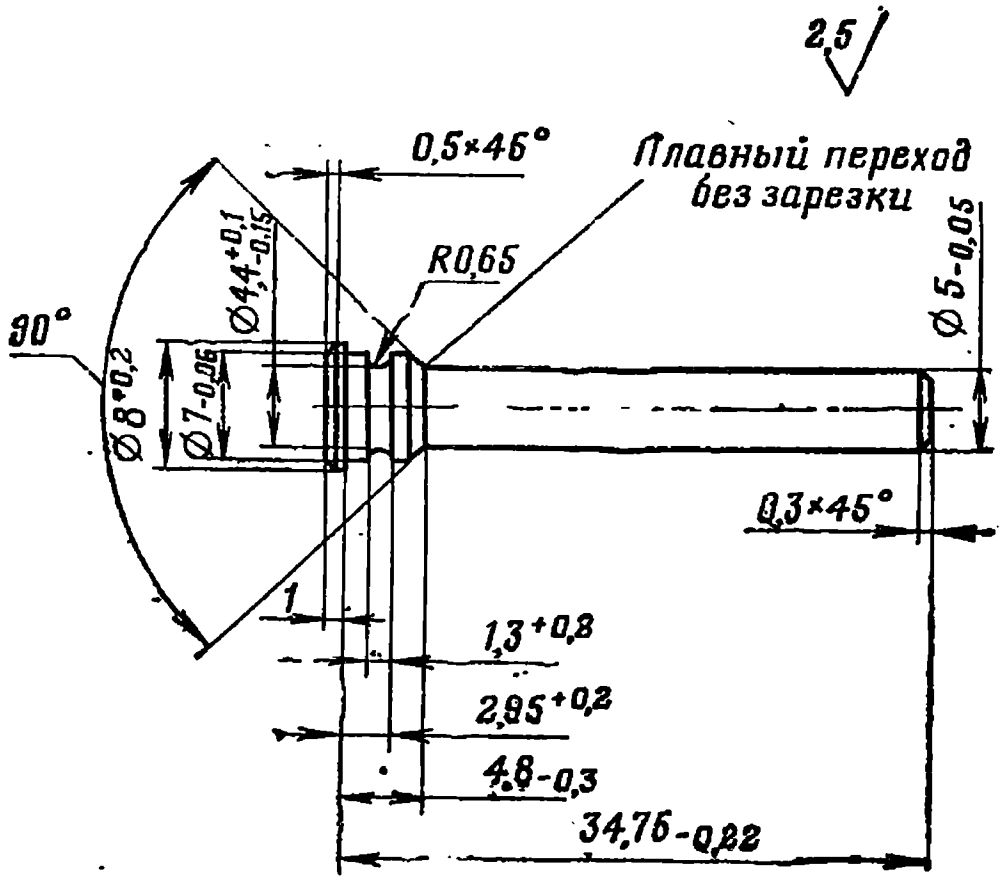
Материал: сталь 50
Закалить HRC 37 ... 44
Фосфатировать

Рис. 90. Ось защелки магазина 56-А-212.0-13



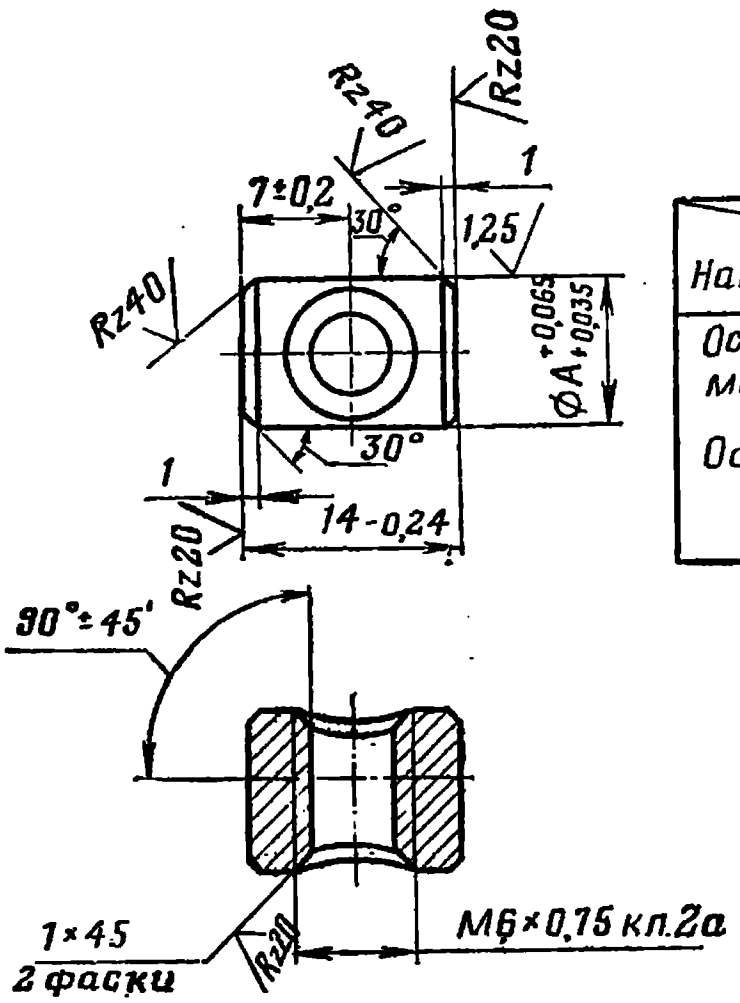
Материал: сталь 50
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 91. Соединительный винт 56-А-212.0-19



Материал: сталь 50
Закалить HRC 40-46
Фосфатировать

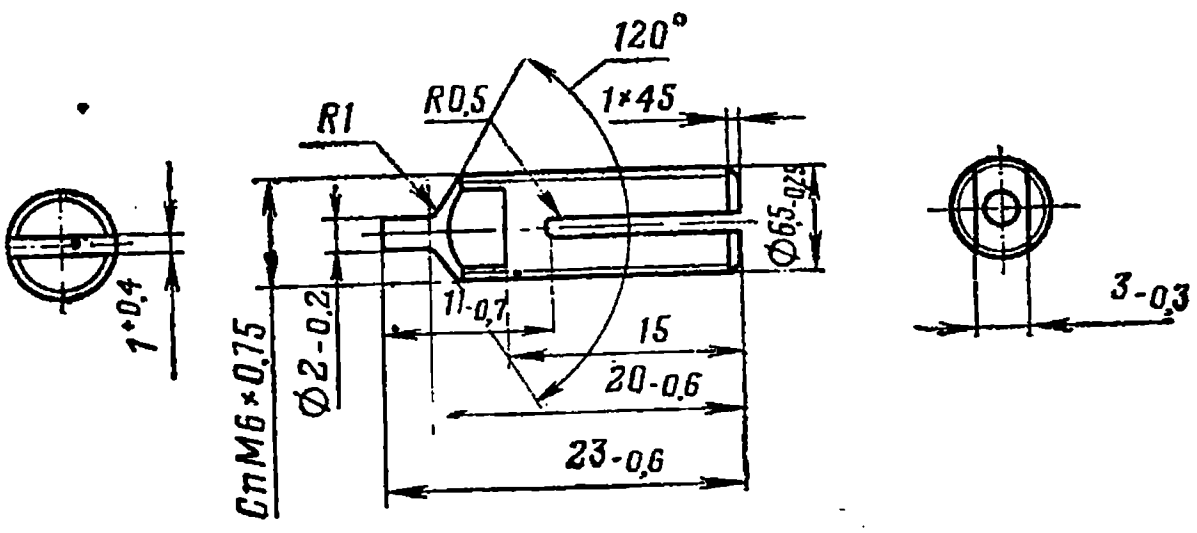
Рис. 92. Ось спускового механизма 56-А-212.0-25



Наименование \ Обозначение размера	A
Основание мушки с нормальным размером...	$\phi 10^{+0,065}_{+0,035}$
Основание мушки с повышенным размером...	$\phi 10^{+0,075}_{+0,04}$

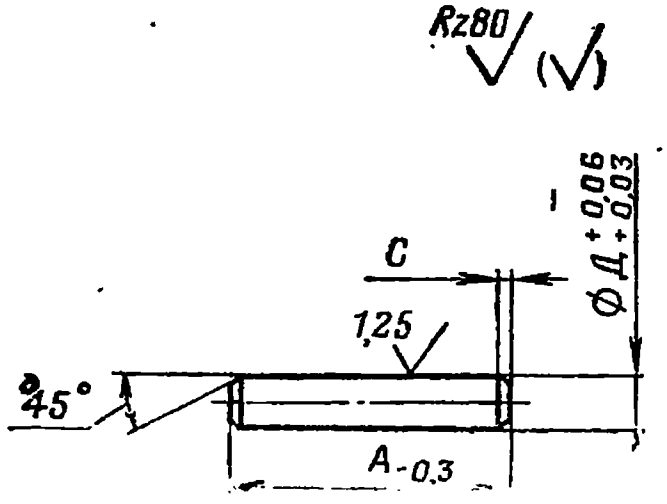
Материал: сталь 50
Закалить HRC 42...48
Оксидировать

Рис. 93. Основание мушки 56-А-212.1-31



Материал: сталь 30ХРА
Закалить HRC 40...48
Фосфатировать

Рис. 94. Мушка 56-А-212.1-32



№ детали	Наименование	Размеры, мм			Термообработка
		Д	А	С	
6×4.1-3	Штифт кольца	3,5	16,5	0,3	HRC30 . . . 37
56-А-212.1-33	Штифт камеры	3	12,5	0,5	HRC42 . . . 48
56-А-212.3-3	Штифт штока	3	19	0,5	
6П2.1-33	Штифт камеры	3	15,5	0,5	HRC42 . . . 48

Рис. 95. Штифты

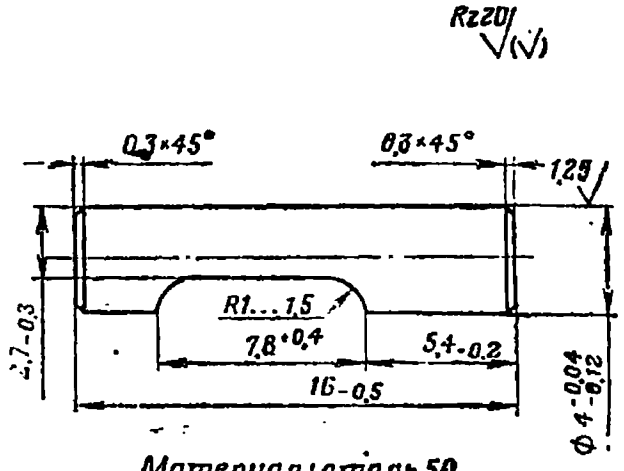


Рис. 96. Фиксатор муфты 56-А-212.1-37

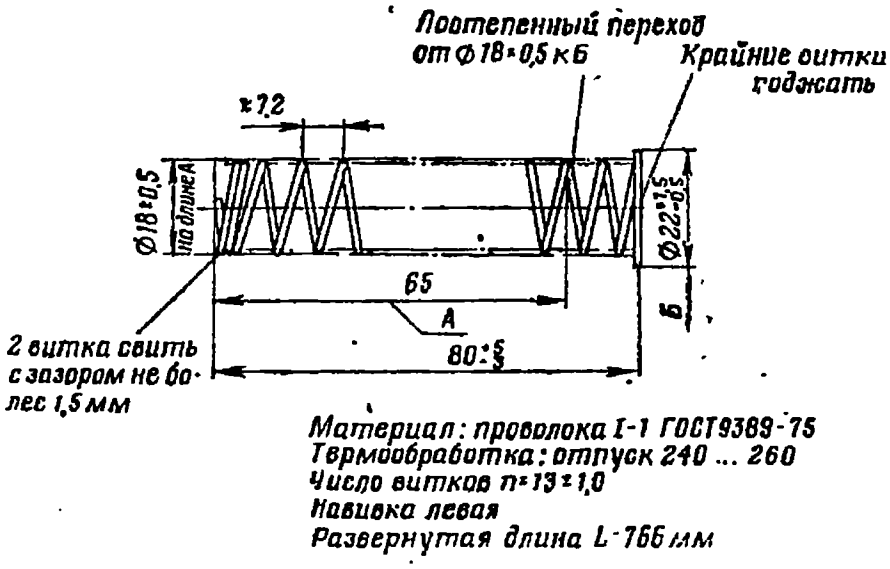
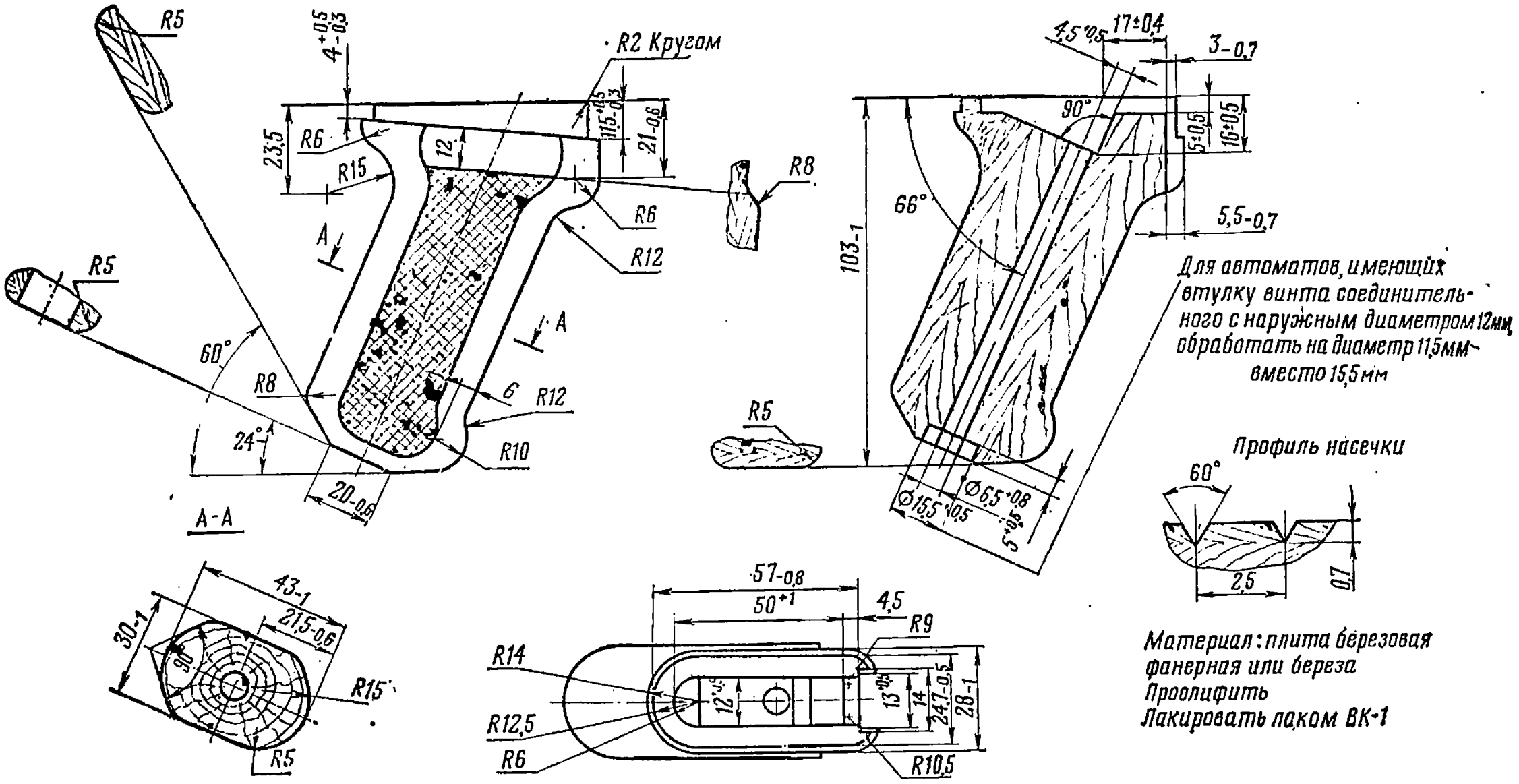


Рис. 97. Пружина пенала 56-А-212.5-5



Для автоматов, имеющих втулку винта соединительного с наружным диаметром 12мм, обработать на диаметр 11,5мм вместо 15,5мм

Профиль насечки

Материал: плита березовая фанерная или береза
Проолифить
Лакировать лаком ВК-1

Рис. 98. Рукоятка 56-А-212.8-1

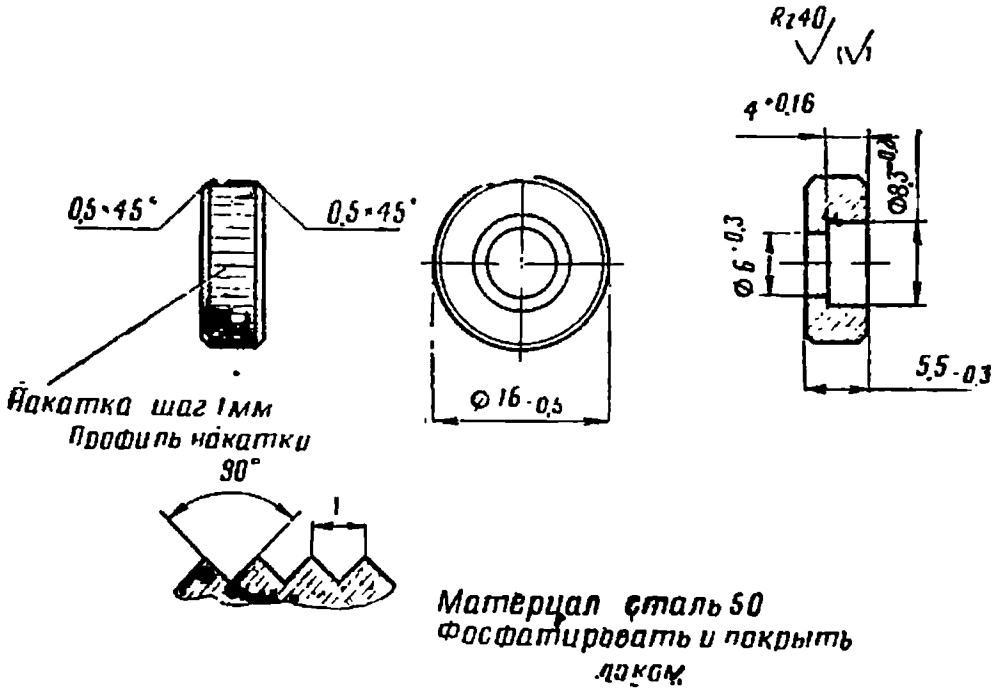


Рис. 99. Втулка соединительного винта 56-А-212.8-3

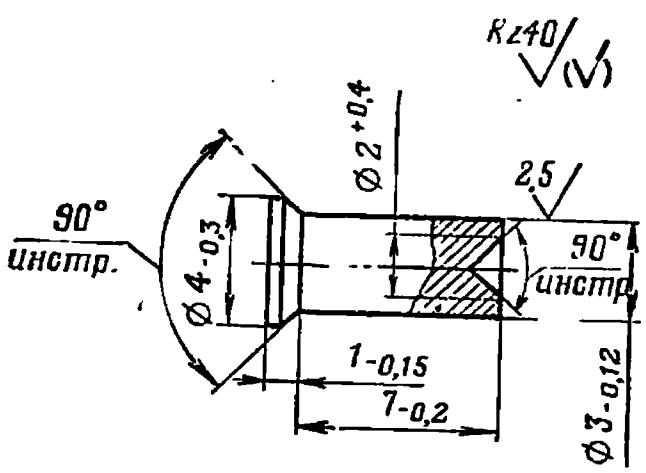


Рис. 100. Ось 6П1.0-17

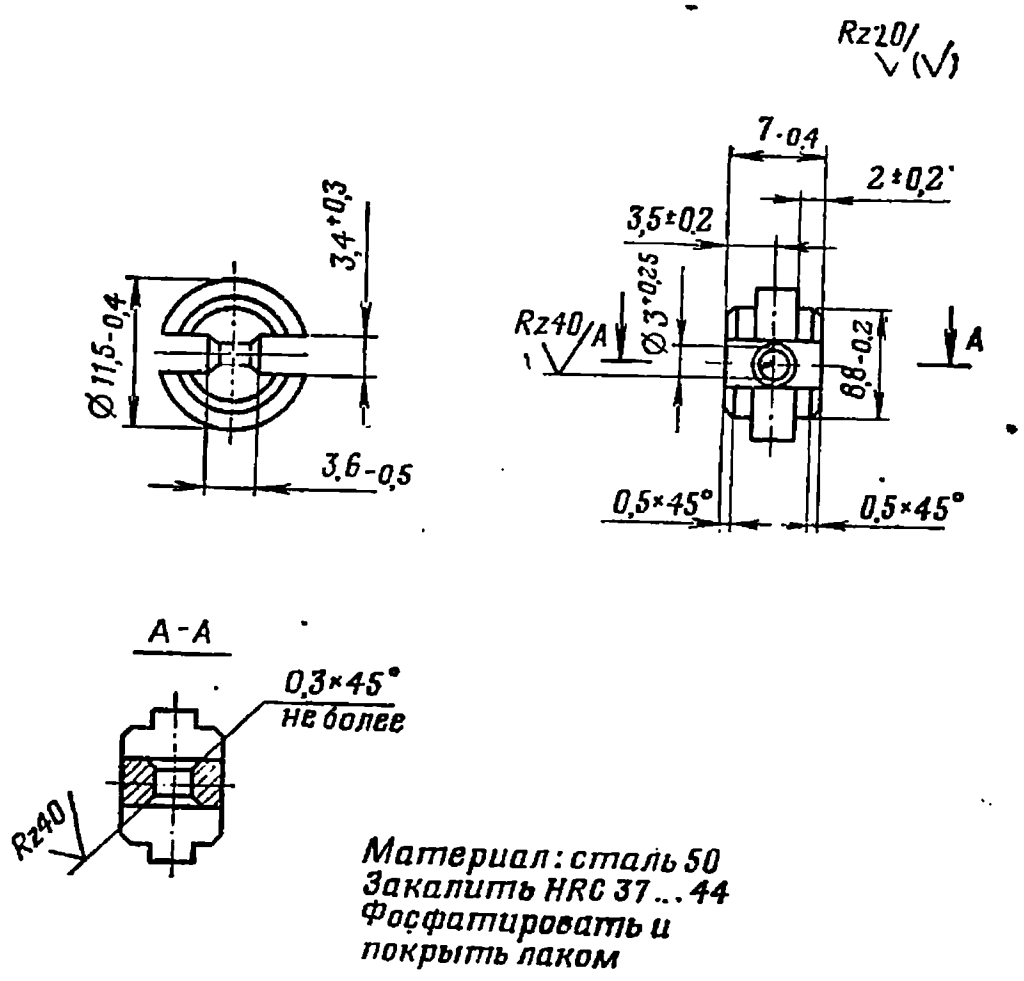
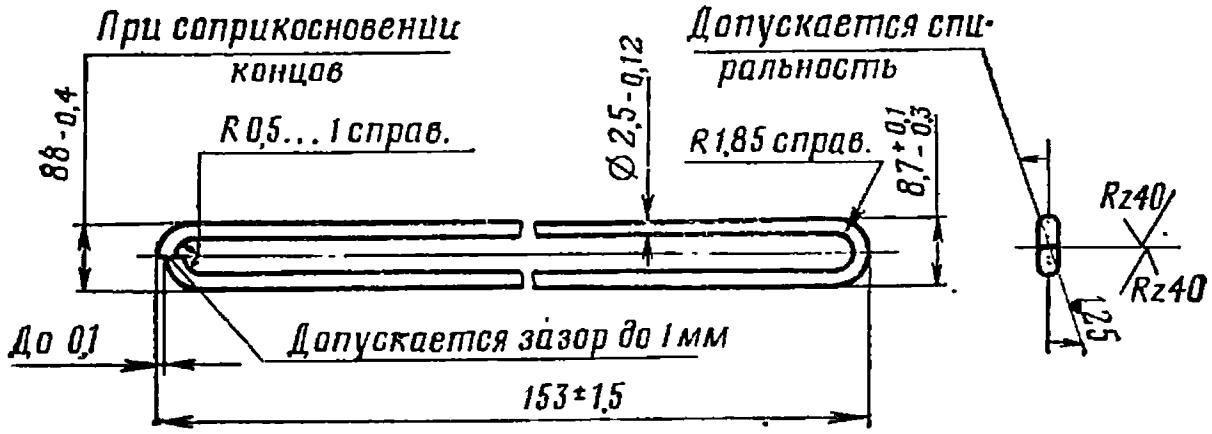
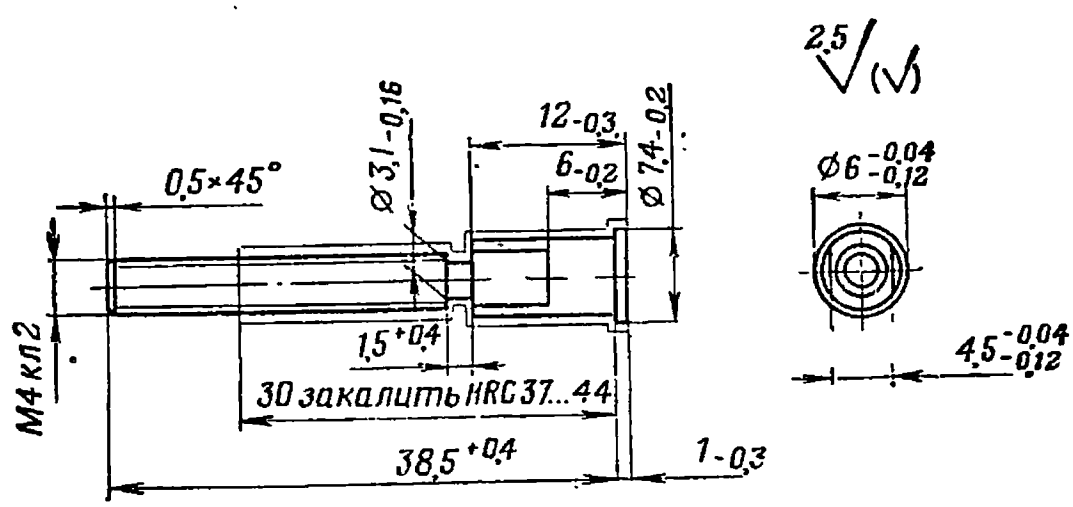


Рис. 101. Муфта 6П1.4-4



Материал: сталь 50
Закалить HRC 37 ... 44
Фосфатировать и покрыть лаком

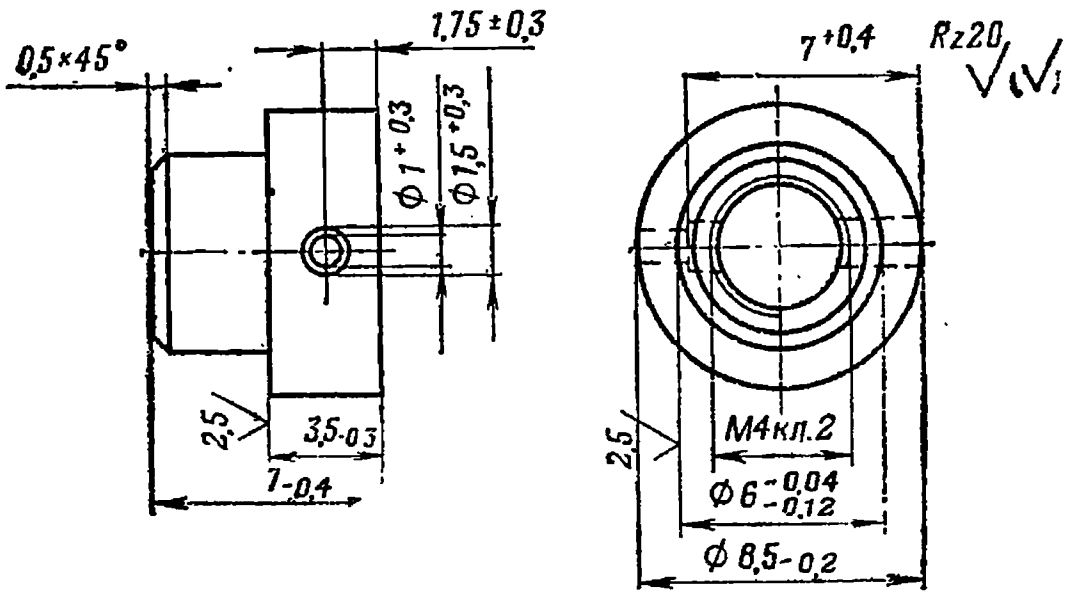
Рис. 102. Стержень 6П1.4-5



Материал: сталь 50

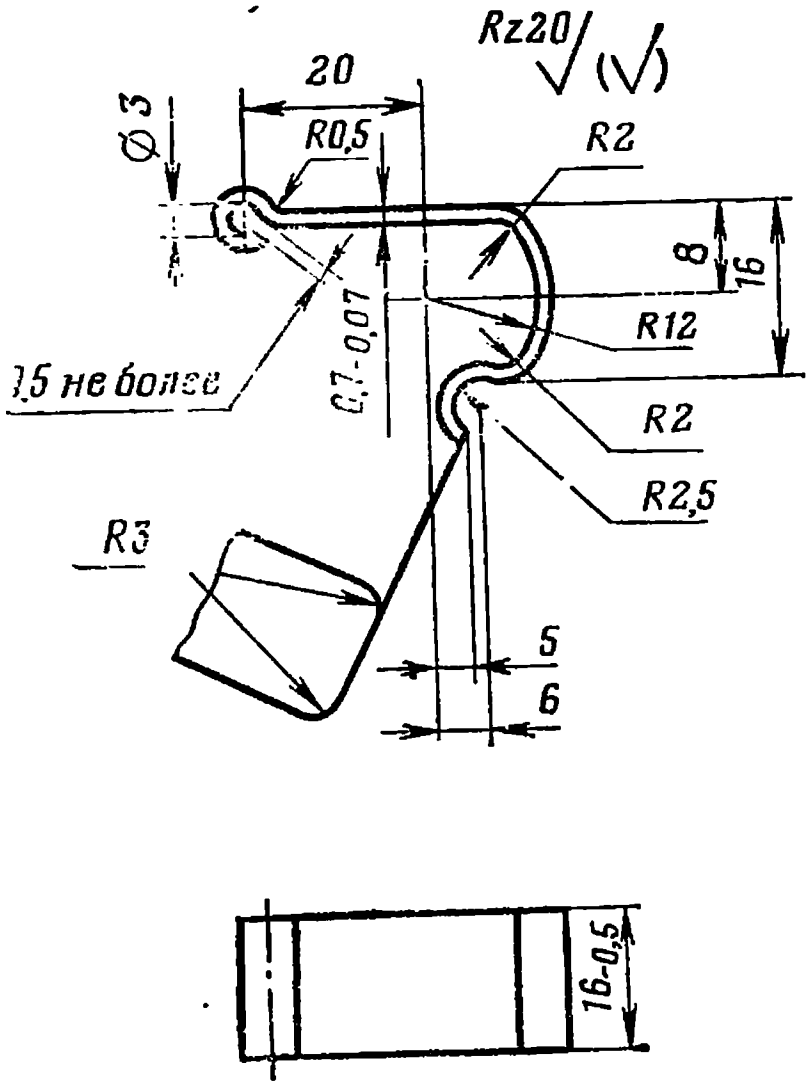
Фосфатировать

Рис. 103. Винт 6П2.2-7



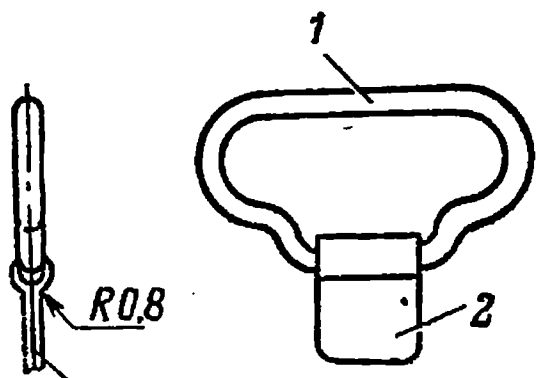
Материал: сталь 50
Закалить HRC 37...44
Фосфатировать и покрыть лаком наружную поверхность

Рис. 104. Гайка 6П2.2-9



Материал: сталь 50
Закалить HRC 42...48
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 105. Защелка 6П2.9-7

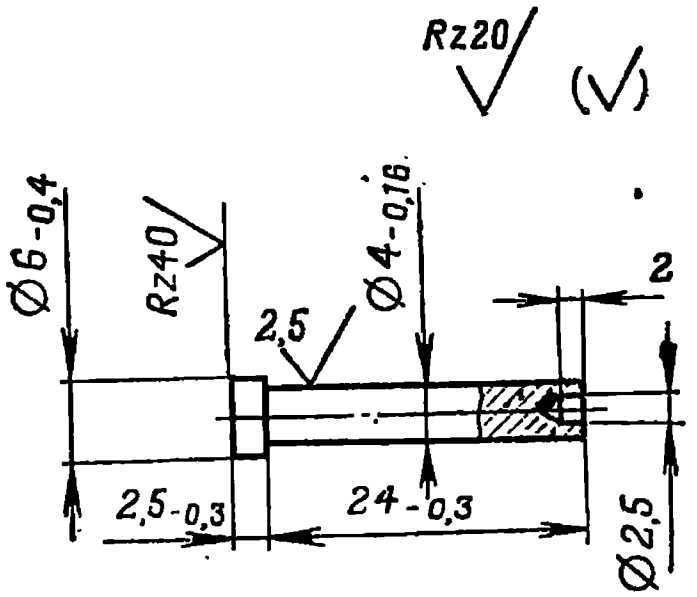


Допускается зазор до 0,5 мм

Фосфатировать и покрыть лаком

ис. 106. Антабка в сборе 6П8.Сб 1-10:

1 — кольцо антабки 6П8.1-56;
2 — основание антабки 6П8.1-57



Материал: сталь 50
Закалить HRC 27...32
Фосфатировать

Рис. 107. Ось зацепа 6П8.0-26

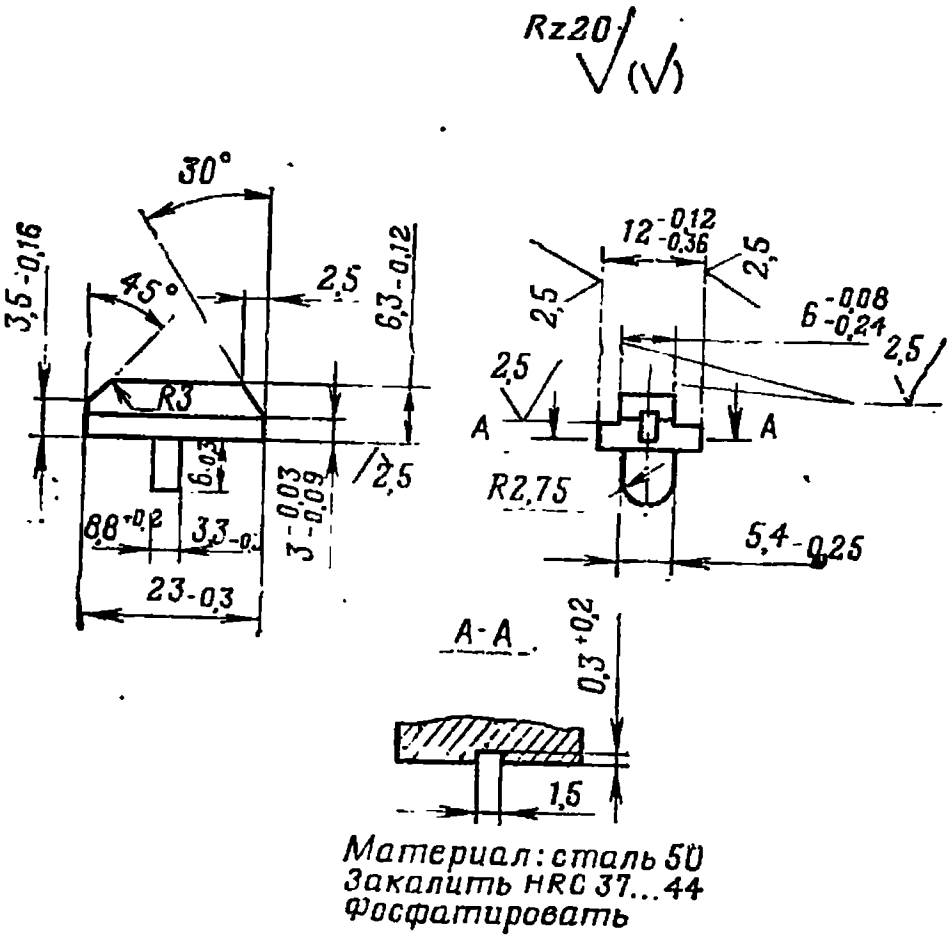


Рис. 108. Защелка приклада 6П8.1-52

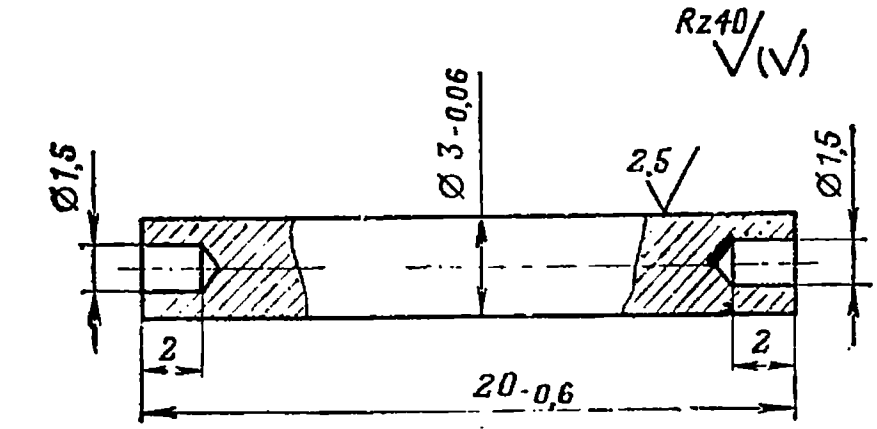


Рис. 109. Штифт 6П8.1-54

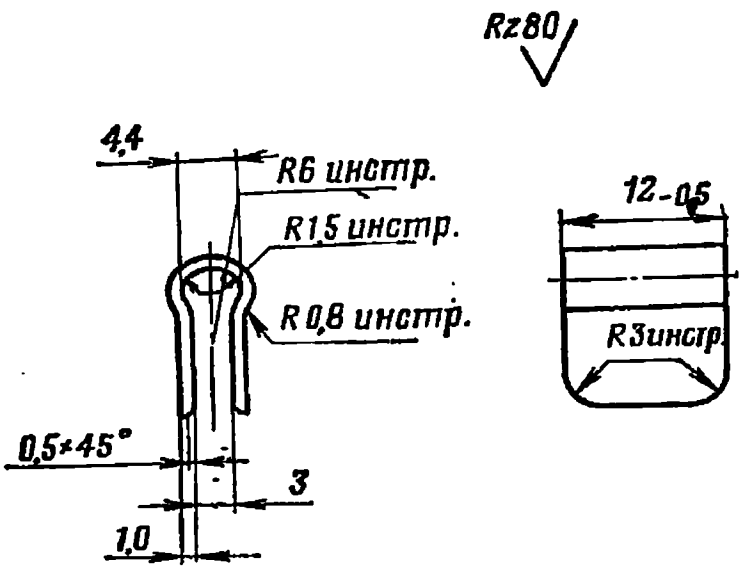


Рис. 110. Основание антабки 6П8.1-57

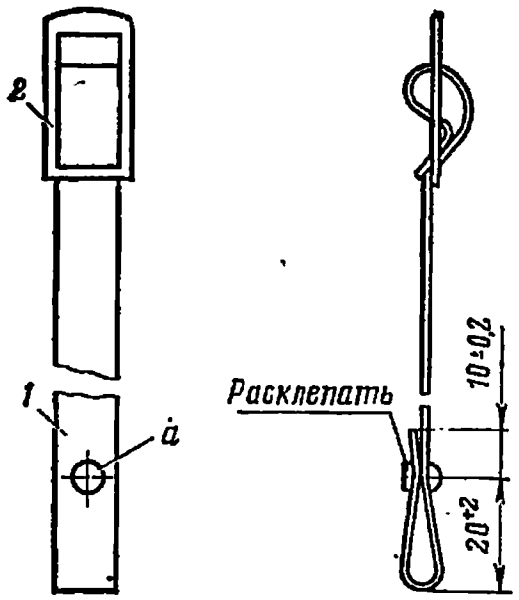


Рис. 111. Ремень в сборе 6Х4.Сб 1-3:

1 — ремень 6Х4.1-14; *2* — пряжка передняя 6Х4.1-18; *а* — хольнитен 3Х-25 ОСТ 17-600-76

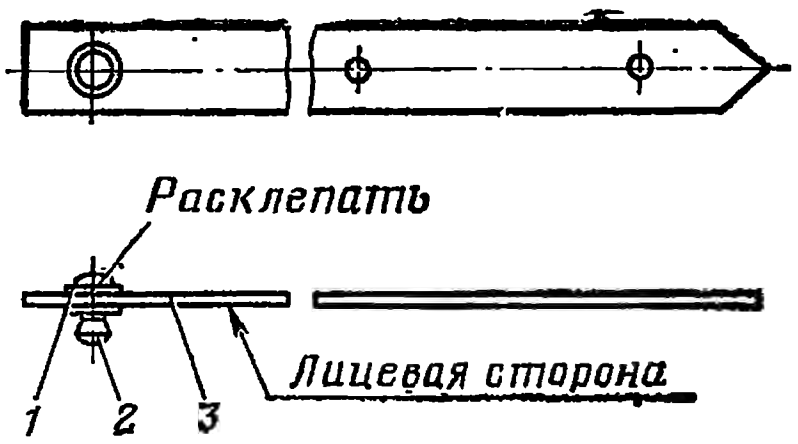


Рис. 112. Ремешок в сборе 6Х4.Сб 2-2:

1 — шайба 6Х4.2-15; *2* — кнопка ремешка 6Х4.2-14; *3* — ремешок 6Х4.2-16

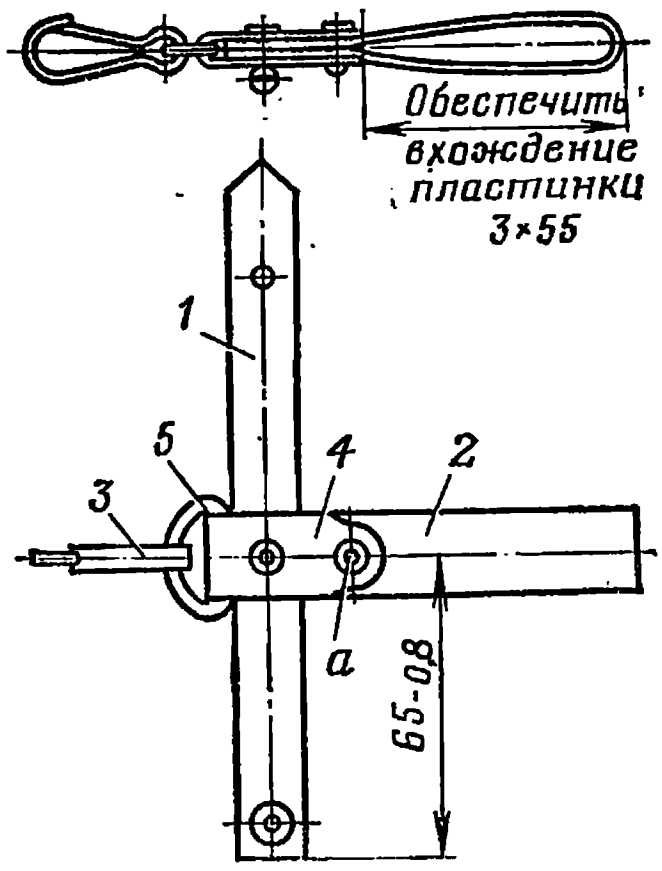
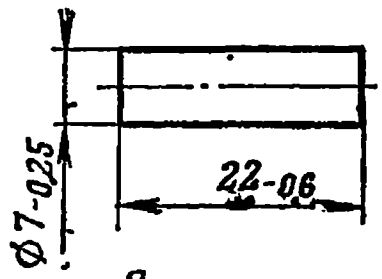


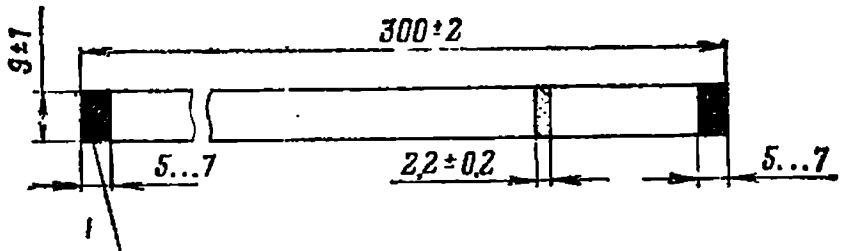
Рис. 113. Подвеска собранная 6Х4.Сб 2-3:

1 — ремешок в сборе 6Х4.Сб 2-2; *2* — ремешок 6Х4.2-7; *3* — карабин 6Х4.2-10; *4* — подвеска 6Х4.2-19; *5* — кольцо 6Х4.2-20; *а* — хольнитен 3Х-25 ОСТ 17-600-76



Пресс-материал
АГ-4-В ГОСТ 20437—75

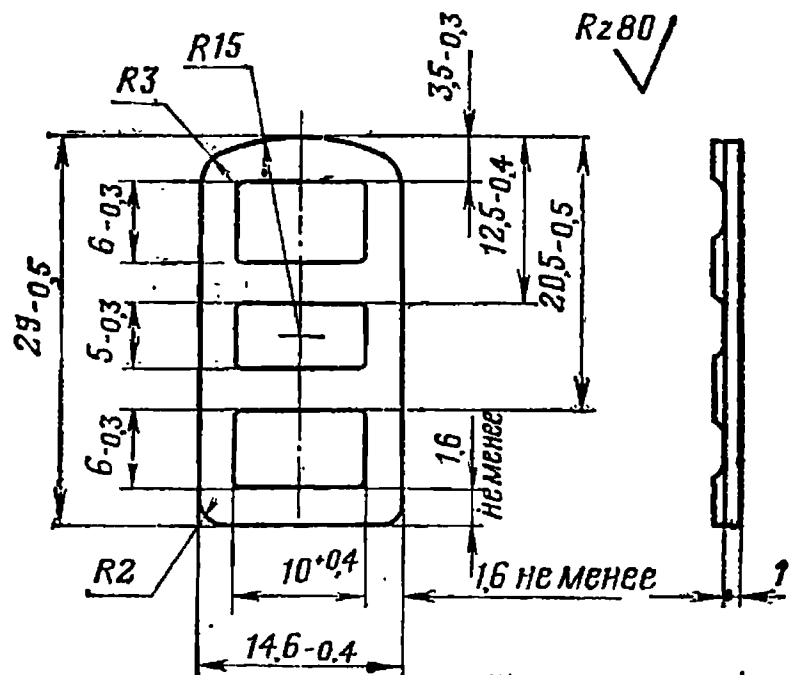
Рис. 114. Стержень 6Х4.1-9



Концы ремня обшить нитками, после чего пропитать клеем № 88-Н

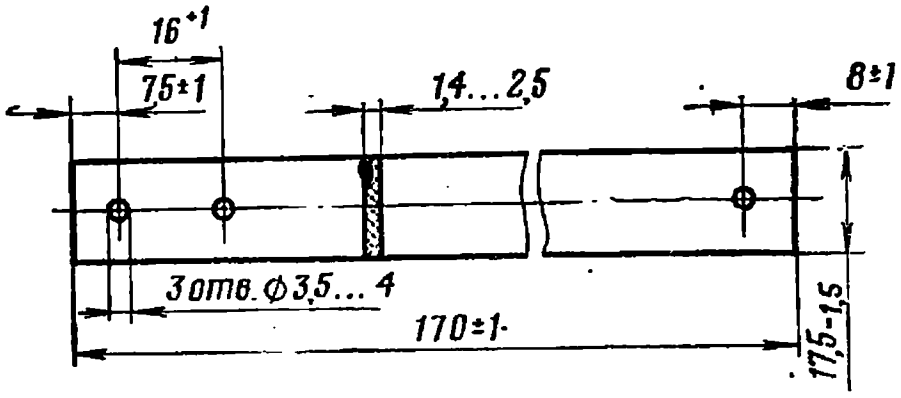
Материал: лента ременная тяжелая ЛР1 двухслойная с наполнением, шириной 9 мм ГОСТ 16996-71

Рис. 115. Ремень 6Х4.1-14



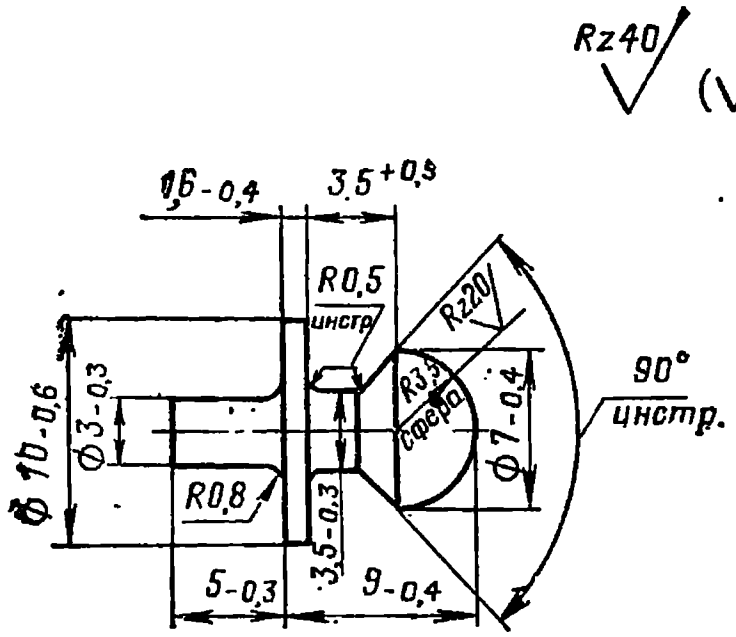
Материал: сталь 40
Закалить: HRC 32...37
Хромировать

Рис. 116. Передняя пряжка 6Х4.1-18



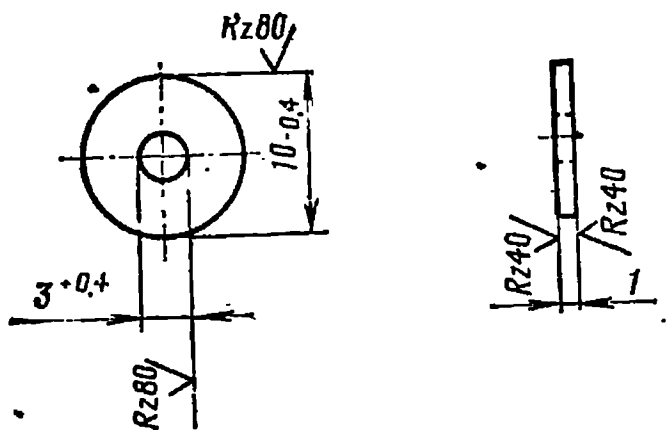
Материал: юфть шорно-седельная гладкая или нарезная, коричневая ГОСТ 1904-70

Рис. 117. Ремешок 6Х4.2-7



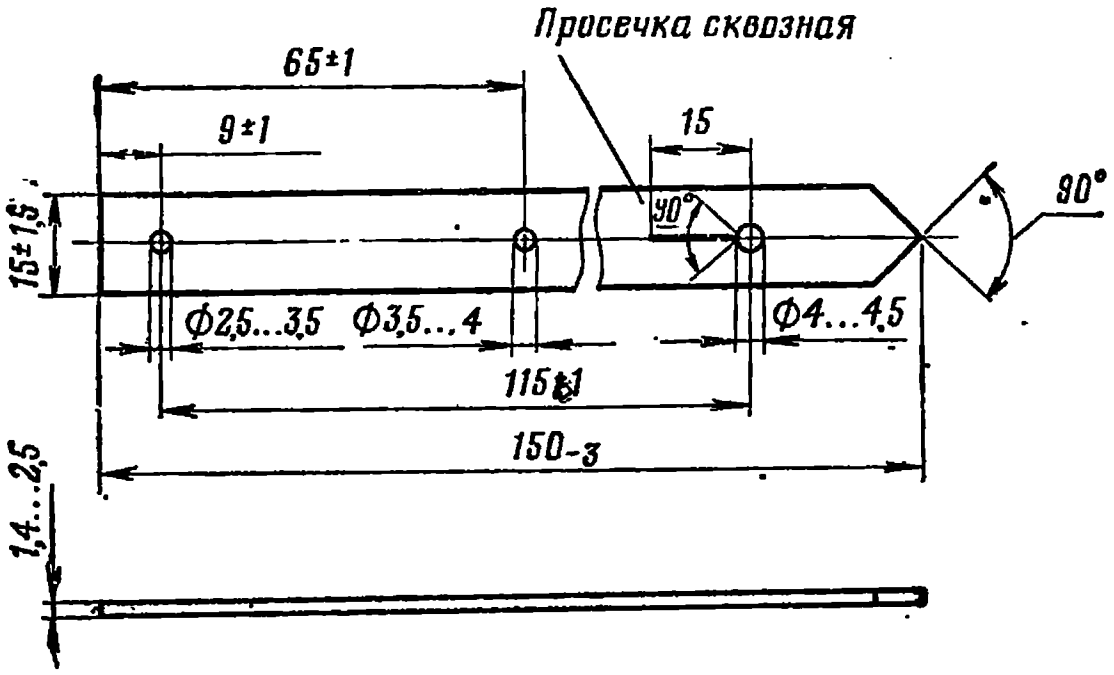
Материал: сталь 15
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 118. Кнопка ремешка 6Х4.2-14



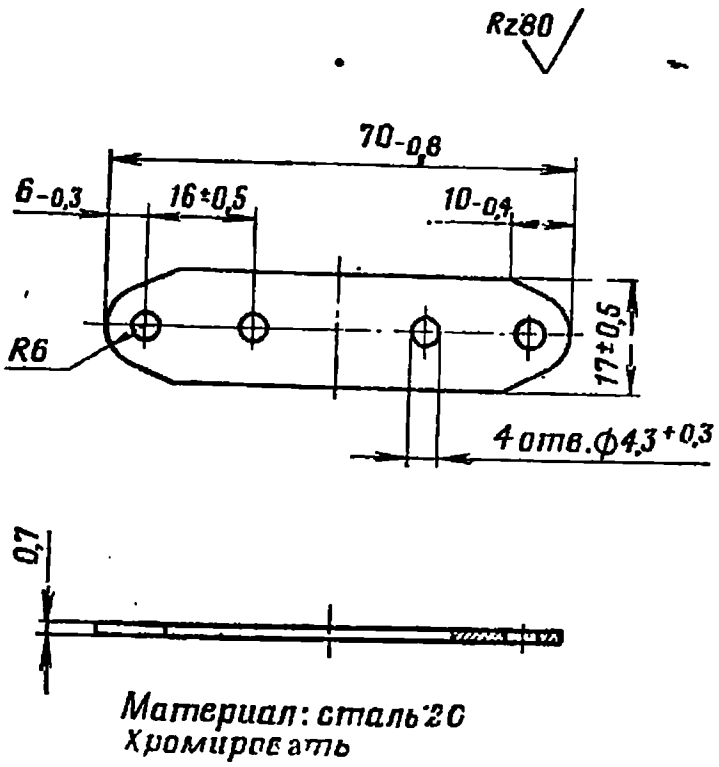
Материал: сталь 40
Фосфатировать и покрыть лаком

Рис. 119. Шайба 6Х4.2-15



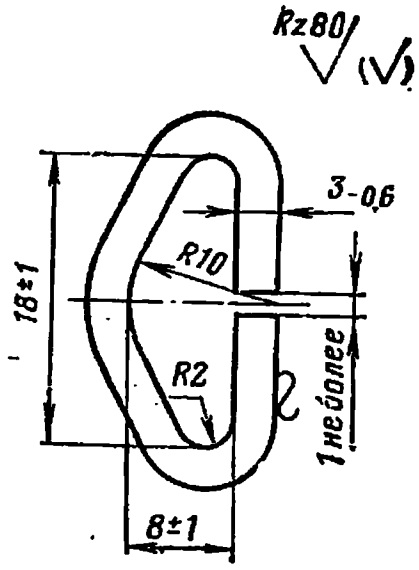
Материал: юфть шорно-седельная гладкая или нарезная, коричневая ГОСТ 1904-70

Рис. 120. Ремешок 6Х4.2-16



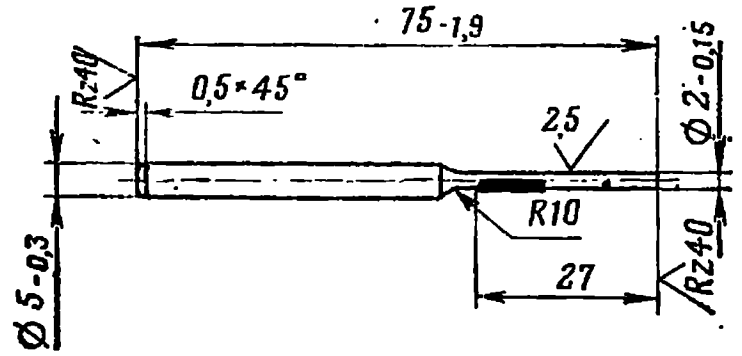
Материал: сталь 20
Хромировать

Рис. 121. Подвеска 6Х4.2-19



Материал: проволока 3-45
ГОСТ 5663-51
Хромировать

Рис. 122. Кольцо 6Х4.2-20



Материал: сталь 55
Закалить HRC 47 ... 52
Фосфатировать и покрыть
лаком

Рис. 123. Выколотка 56-Ю-212.5

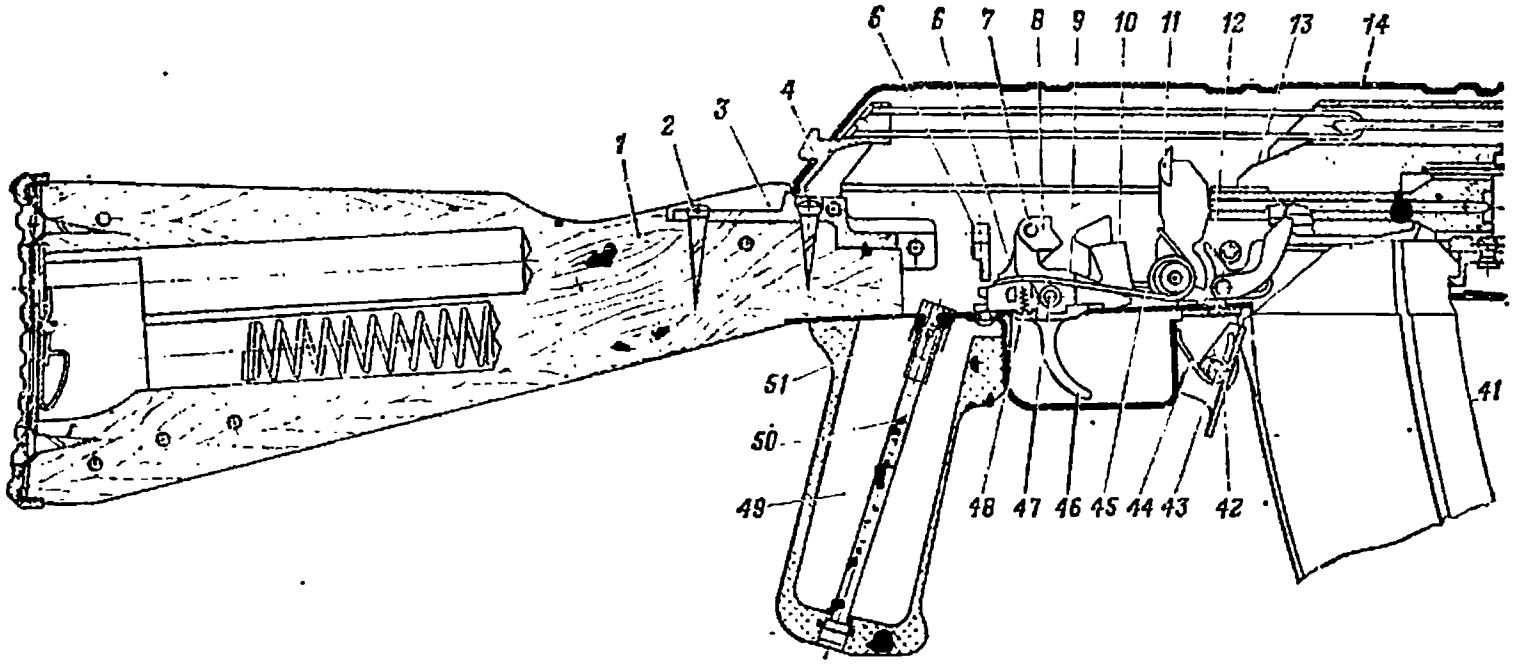
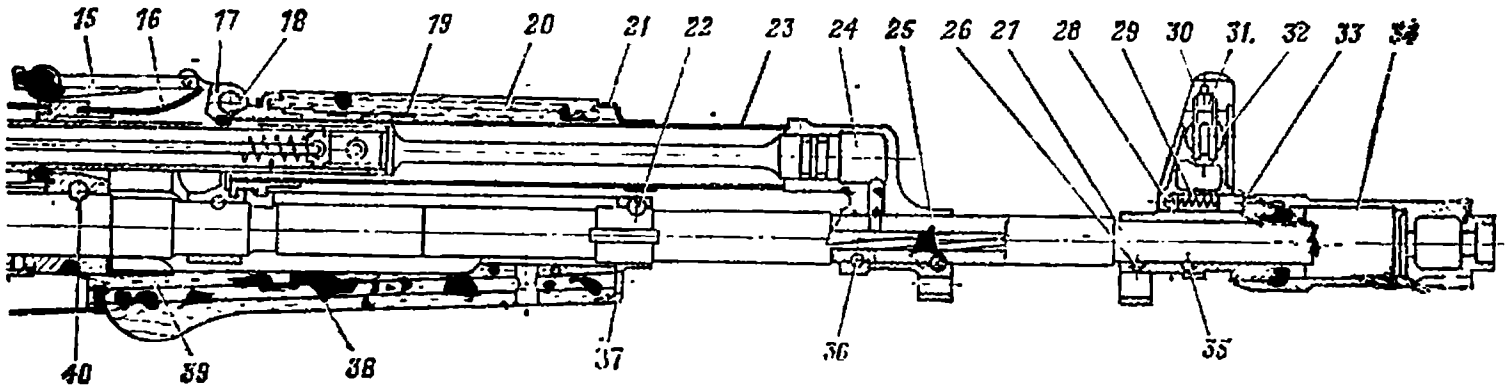


Рис. 124. 5,45-мм автомат

1 — приклад в сборе 6П20.Сб 5 или 6П20.Сб 7; *2* — шуруп затыльника 56-А-212.5-3; *3* — *5* — переводчик с сектором 6П20.Сб 1-3; *6* — шептало 6П20.0-9; *7* — ось 6П1.0-17; *8* — за *10* — основание замедлителя 6П20.0-4; *11* — курок 6П20.0-2; *12* — автоспуск 6П20.0-5 и пру шка ствольной коробки 6П1.0-1; *15* — прицельная планка в сборе 6П1.Сб 2; *16* — пружи 6П20.Сб 1-8; *18* — чека ствольной накладки 6П1.Сб 1-6; *19* — фиксатор накладки 6П20.Сб 1-12; *22* — чека кольца цевья 6П1.1-28; *23* — основание ствольной накладки камеры 56-А-212.1-33; *27* — ствол 6П20.1-10В; *28* — штифт фиксатора 6П20.1-33; *29* — пру основание мушки 6П20.1-31; *33* — фиксатор тормоза 6П20.1-37; *34* — дульный тормоз цо цевья 6П20.1-27; *38* — цевье в сборе 6П20.Сб 6 или 6П20.Сб 9; *39* — пружина цевья 6П1.0-11; *43* — ось защелки магазина 56-А-212.0-13; *44* — пружина защелки 56-А-212.0-12; ханизма 56-А-212.0-25; *48* — пружина шептала 56-А-212.0-10; *49* — рукоятка 6П1.Сб 8В



Калашникова АК74 (6П20).

ствольная коробка в сборе со стволом 6П20.Сб 1; *4* — возвратный механизм 6П20.Сб 4; щелка 6П1.0-7; *9* — замедлитель в сборе 6П20.Сб 0-2 и пружина замедлителя 6П20.0-28; жина автоспуска 6П1.0-6; *13* — затворная рама с затвором в сборе 6П20.Сб 3; *14* — крышка прицельной планки 56-А-212.0-23; *17* — прицельная колодка с чекой накладки 56-А-212.1-41; *20* — ствольная накладка 6П20.1-40; *21* — ствольная накладка в сборе 6П20.Сб 1-2; *24* — газовая камера 6П20.1-54; *25* — штифт камеры 56-А-212.1-33; *26* — штифт жина фиксатора 6П1.1-38; *30* — колодка мушки 6П20.1-30; *31* — мушка 6П20.1-32; *32* — 6П20.0-20; *35* — штифт камеры 56-А-212.1-33; *36* — штифт камеры 56-А-212.1-33; *37* — кольцо 6П20.6-4; *40* — штифт ствола 6П20.1-52; *41* — магазин 6Л20; *42* — защелка магазина *45* — боевая пружина 6П1.0-3; *46* — спусковой крючок 6П20.0-8; *47* — ось спускового механизма 6П1.Сб 8; *50* — соединительный винт 56-А-212.0-19; *51* — гайка 6П20.0-16

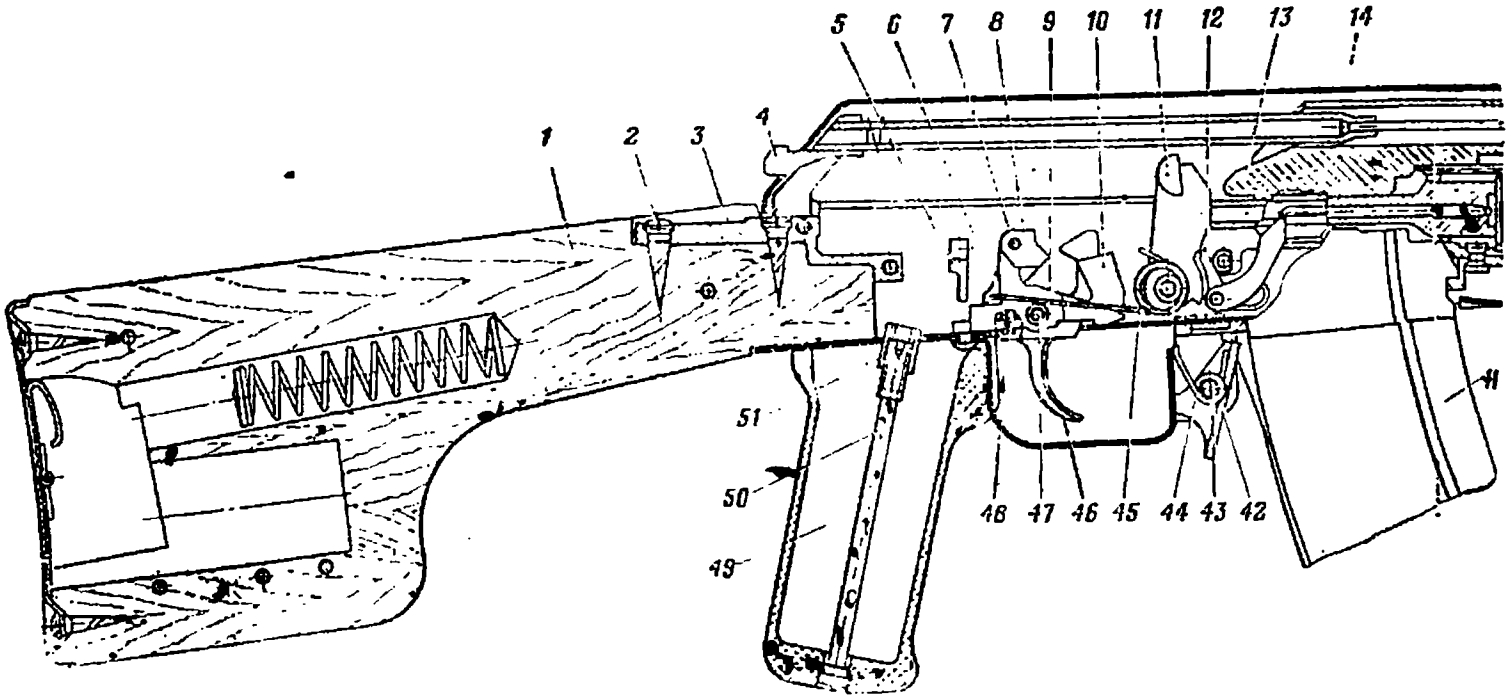
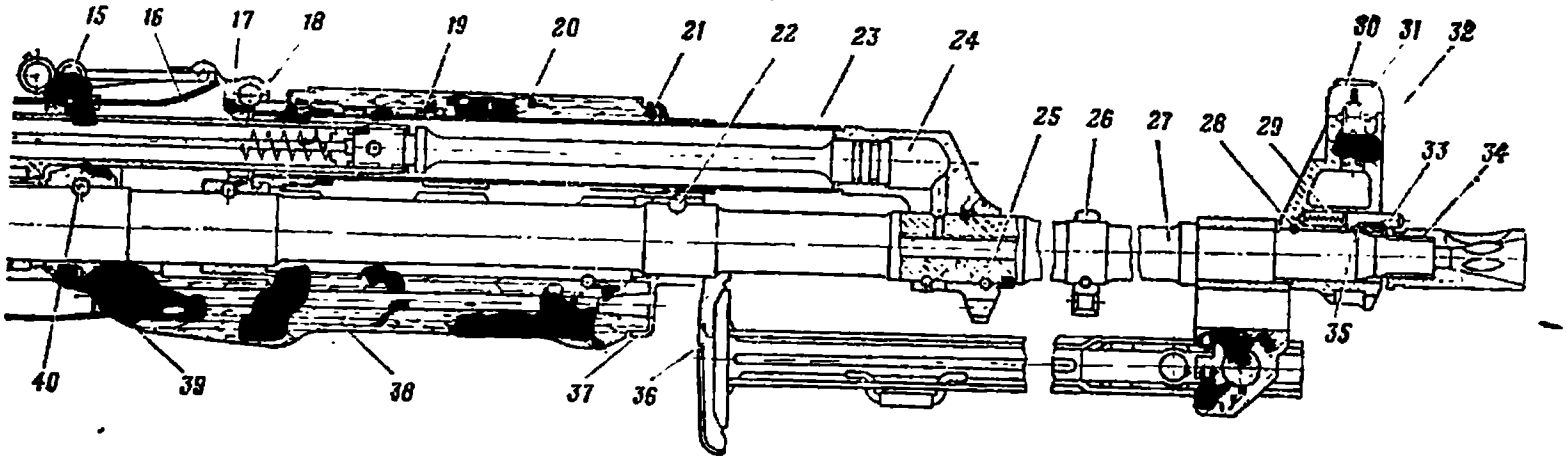


Рис. 125. 5,45-мм ручной пулемет

1 — приклад в сборе 6П2.Сб 5; *2* — шуруп затыльника 56-А-212.5-3; *3* — ствольная короб ром 6П20.Сб 1-3; *6* — шептало 6П20.0-9; *7* — ось 6П1.0-17; *8* — защелка 6П1.0-7; *9* — за· 6П20.0-4; *11* — курок 6П20.0-2; *12* — автоспуск 6П20.0-5 и пружина автоспуска 6П1.0-6, 6П2.0-1В; *15* — прицельная планка в сборе 6П2.Сб 2; *16* — пружина прицельной планки 56-А-212.Сб 1-6; *19* — фиксатор накладки 56-А-212.1-41; *20* — ствольная накладка 6П2.1-28; *23* — основание ствольной накладки 6П18.Сб 1-2; *24* — газовая камера 6П18.1-62; камеры 56-А-212.1-33; *29* — пружина фиксатора 56-А-212.1-38; *30* — колодка мушки муфты 56-А-212.1-37; *34* — пламегаситель 6П18.1-61; *35* — штифт камеры 56-А-212.1-33; 6П2.Сб 6; *39* — наконечник цевья 6П2.6-2; *40* — штифт ствола 6П2.1-15; *41* — магазин пружина защелки 56-А-212.0-12; *45* — боевая пружина 6П1.0-3; *46* — спусковой крючок 56-А-212.0-10; *49* — рукоятка в сборе 6П1.Сб 8 или 6П4.Сб 9;



Калашникова РПК74 (6П18):

ка со стволом 6П18.Сб 1; *4* — возвратный механизм 6П18.Сб 4; *5* — переводчик с сектомедлитель 6П20.Сб 0-2 и пружина замедлителя 6П20.0-28; *10* — основание замедлителя *13* — затворная рама с затвором в сборе 6П20.Сб 3; *14* — крышка ствольной коробки 56-А-212.0-23; *17* — прицельная колодка 6П18.1-21; *18* — чека ствольной накладки 56-А-212.1-40В; *21* — ствольная накладка в сборе 6П18.Сб 1-12; *22* — чека кольца цевья *25* — штифт камеры 6П2.1-33; *26* — кольцо 6П2.1-44; *27* — ствол 6П18.1-10В; *28* — штифт 6П2.1-30; *31* — мушка 56-А-212.1-32; *32* — основание мушки 56-А-212.1-31; *33* — фиксатор *36* — сошки в сборе 6П18.Сб 1-13; *37* — кольцо цевья 6П2.1-27; *38* — цевье в сборе 6Л18; *42* — защелка магазина 6П1.0-11; *43* — ось защелки магазина 56-А-212.0-13; *44* — 6П20.0-8; *47* — ось спускового механизма 56-А-212.0-25; *48* — пружина шептала *50* — соединительный винт 56-А-212.0-19; *51* — гайка 6П20.0-16

ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ ПРОВЕРОК ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
1	Действие фиксатора дульного тормоза (пламегасителя)	Фиксатор должен надежно удерживать от свинчивания со ствола дульный тормоз (пламегаситель)	Общее руководство, ч. 3
2	Крепление мушки	Качка, ввинчивание и вывинчивание мушки от усилия пальцами руки не допускаются. Перемещение основания мушки в колодке мушки при давлении на нее выколоткой усилием руки не допускается. На основании и колодке мушки должно быть по одной риске, которые должны быть совмещены	Общее руководство, ч. 3
3	Крепление ствольной накладки	Качка ствольной накладки на ее основании не допускается. Вертикальная качка заднего конца ствольной накладки, закрепленной чекой, не допускается	пп. 12.10, 12.8 и 12.7 Инструкции
4	Удержание чеки ствольной накладки в закрытом положении	Чека должна поворачиваться от усилия руки с заметным сопротивлением	п. 12.7 Инструкции
5	Крепление цевья	Горизонтальная и вертикальная качки заднего конца цевья допускаются не более 0,3 мм. Продольное перемещение цевья допускается не более 0,5 мм	пп. 12.14 и 12.12 Инструкции
6	Действие прицела	Приподнятая на 25 ... 30 мм (считая по гривке) и отпущенная прицельная планка должна под действием своей пружины энергично возвращаться в исходное положение и прижиматься хомутиком к секторам прицельной колодки хотя бы с одной стороны.	п. 10.7 Инструкции
		Невозвратимая боковая качка прицельной планки (считая по гривке) допускается не более 0,3 мм	п. 10.6 Инструкции
		При нажатой до отказа защелке хомутик должен плавно перемещаться по прицельной планке и надежно удерживаться в приданных положениях защелкой.	Общее руководство, ч. 3

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
		Целик пулемета должен свободно перемещаться при вращении маховичка и надежно фиксироваться. Качка целика вдоль винта допускается не более 0,2 мм	п. 10.10 Инструкции
7	Крепление деталей и сборочных единиц	Качка колодки мушки, газовой камеры, прицельной колодки на стволе; качка рукоятки, спусковой скобы и колодки приклада в соединении со ствольной коробкой, а также качка приклада, антабки, затыльника и ствола не допускаются	Общее руководство, ч. 3; пп. 12.3, 12.16, 15.7 и 15.3 Инструкции
8	Крепление крышки ствольной коробки	Крышка не должна отделяться от ствольной коробки без нажатия на выступ направляющей возвратной пружины	п. 12.5 Инструкции
9	Крепление осей ударно-спускового механизма	Оси не должны выталкиваться из ствольной коробки выколоткой от усилия руки	п. 14.11 Инструкции
10	Крепление приклада	Качка деревянного (пластмассового) приклада в соединении со ствольной коробкой не допускается. Складывающиеся приклады при выключенном фиксаторе (защелке) приклада от усилия руки должны переводиться в боевое (откинутое) и походное (сложенное) положения и надежно фиксироваться в этих положениях. Качка складывающегося приклада на фиксаторе (защелке) в боевом положении допускается: у автомата — до 4 мм, у пулемета — до 2 мм, а в походном не ограничивается, если приклад надежно удерживается зацепом в этом положении	пп. 15.7, 16, 17.8, 17.9, 17.10 и 17.11 Инструкции
11	Действие крышки затыльника	Отжатая до отказа вперед крышка должна под действием своей пружины энергично возвращаться в исходное положение	п. 15.6 Инструкции
12	Удержание пружины пенала	При встряхивании оружия без пенала пружина пенала не должна смещаться в канале приклада	п. 15.4 Инструкции
13	Действие возвратной пружины	Отведенная в крайнее заднее положение затворная рама с затвором под действием возвратной пружины должна энергично возвратиться в крайнее переднее положение, дослав патрон из магазина в патронник ствола	Общее руководство, ч. 3

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
14	Крепление магазина	Магазин к ствольной коробке должен присоединяться от усилия руки и надежно удерживаться защелкой от выпадания	п. 12.17 Инструкции; Общее руководство, ч. 3
15	Крепление сошек	Основание сошек должно свободно вращаться на стволе; стойки сошек должны удерживаться защелкой в сложенном положении; самооткрывание защелки не допускается	п. 18.5 Инструкции; Общее руководство, ч. 3
16	Крытие затвором калибр-шашки К-5	Затвор не должен крыть калибр-шашку К-5	п. 13.5 Инструкции
17	Подача патронов из магазина в патронник ствола	Подача должна быть без задержек и заеданий; проверка производится 5—10 перезаряжаниями при вертикальном положении ствола	п. 12.18 Инструкции
18	Извлечение гильзы из патронника и отражение ее из ствольной коробки	Гильза (патрон) должна извлекаться выбрасывателем затвора из патронника, а при встрече с отражателем энергично отражаться из ствольной коробки	п. 13.6 Инструкции; Общее руководство, ч. 3
19	Действие переводчика	Переводчик должен надежно удерживаться в фиксированных положениях и переводиться из одного положения в другое от усилия руки с заметным сопротивлением; проскакивание переводчика через ограничитель не допускается. При установке переводчика в положение ОДИНОЧНЫЙ ОГОНЬ сектор не должен перекрывать хвост шептала; при установке переводчика в положение АВТОМАТИЧЕСКИЙ ОГОНЬ сектор должен перекрывать хвост шептала; при установке переводчика в положение ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ сектор должен перекрывать прямоугольные выступы спускового крючка	Общее руководство, ч. 3
20	Действие автоспуска	При отведении затворной рамы назад курок должен сначала стать на автоспуск, а затем на шептало. Спуск курка с автоспуска должен происходить при недоходе затворной рамы в переднее положение на 3 ... 6 мм	п. 14.8 Инструкции

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
21	Действие курка	Курок должен надежно удерживаться на автоспуске и шептале; курок, спущенный с боевого взвода (шептала и автоспуска), должен энергично пойти в крайнее переднее положение и нанести удар по ударнику (затвору)	Общее руководство, ч. 3; п. 14.2 Инструкции
22	Действие замедлителя	При нажатии на замедлитель он должен поворачиваться на оси, а после прекращения нажатия — возвратиться в исходное положение	п. 14.12 Инструкции
23	Действие спускового крючка	При досланной вперед затворной раме и нажатии на хвост спускового крючка должен произойти спуск курка с боевого взвода; освобожденный спусковой крючок должен возвратиться в исходное положение. При переводчике, установленном в положение на одиночный огонь, усилие спуска курка с боевого взвода должно быть в пределах 1,5 ... 2,5 кгс	пп. 14.5, 14.6 и 14.7 Инструкции; Общее руководство, ч. 3
24	Действие ударно-спускового механизма	При установке переводчика в положение ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ отведение затворной рамы назад и спуск курка с боевого взвода не допускаются. При установке переводчика в положение ОДИНОЧНЫЙ ОГОНЬ при отведении затворной рамы назад курок должен стать на боевой взвод; после возвращения затворной рамы вперед курок должен остаться на боевом взводе. Проверка производится при нажатом и при освобожденном спусковом крючке. При последующем нажатии на спусковой крючок должен произойти спуск курка с боевого взвода. При установке переводчика в положение АВТОМАТИЧЕСКИЙ ОГОНЬ при отведении затворной рамы назад курок должен стать на боевой взвод; после возвращения затворной рамы вперед курок при не-	Общее руководство, ч. 3

Продолжение

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
		нажатом спусковом крючке должен остаться на боевом взводе, а при нажатии на спусковой крючок курок должен спуститься с боевого взвода	
25	Состояние канала ствола и патронника	Скругление или скрошенность полей нарезов, вхождение калибра К-2 в канал ствола с дульной части, следы ржавчины, раковины или сколы хрома, а также кольцевое раздутие ствола без выпуклости металла на наружной поверхности допускаются при удовлетворении оружия требованиям нормального боя. Сколы хрома, следы ржавчины и раковины в патроннике ствола, вызывающие тугое извлечение стреляной гильзы, не допускаются	Общее руководство, ч. 3
26	Принудительный выход бойка ударника	Должен быть в пределах 1,4 .., 1,52 мм; ударник должен перемещаться в канале затвора под действием собственного веса	п. 14.10 Инструкции
27	Высота зацепа выбрасывателя	Должна быть в пределах 1,65 ... 2 мм	п. 13.6 Инструкции
28	Зазор между цилиндром газовой камеры и поршнем	Должен быть не более 0,2 мм	Общее руководство, ч. 3; п. 13.2 Инструкции
29	Действие частей магазина	Крышка должна прочно удерживаться на корпусе магазина. Подаватель, опущенный вниз до отказа, должен под действием пружины энергично возвращаться в исходное положение. Выпадание патронов из снаряженного магазина не допускается. При встряхивании магазина, снаряженного одним патроном, выпадание патрона не допускается	Общее руководство, ч. 3

№ по пор.	Что проверяется	Технические требования	Указания о порядке устранения неисправностей
30	Состояние штыка-ножа	Штык-нож должен вытаскиваться из ножен с заметным усилием. Незаделанные трещины в пластмассовых деталях и качка деталей не допускаются. Зазубрины на лезвии допускаются глубиной не более 1 мм	пп. 20.2, 20.3, 20.4 и 20.5 Инструкции п. 20.7 Инструкции
31	Крепление штыка-ножа на автомате	Штык-нож должен надежно удерживаться защелкой	п. 20.1 Инструкции
32	Состояние принадлежности	Принадлежность должна быть исправной	Общее руководство, ч. 3
33	Соответствие номеров на частях оружия	Номера на частях оружия должны соответствовать номеру оружия, нанесенному на ствольной коробке	п. 9.14 Инструкции
34	Крепление оптического прицела	Оптический прицел должен свободно ставиться на оружие и закрепляться на нем без качки	Общее руководство, ч. 3
35	Общее состояние частей оружия	На оружии должны быть все детали и все исправны; не должно быть качки в заклепочных и штифтовых соединениях, сколов, трещин и недопустимых вмятин на деревянных деталях; не должно быть значительного нарушения лакировки и фосфатных покрытий	Общее руководство, ч. 3

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменения					Всего листов (страниц) в документе	№ документа	Входящий № сопроводительного документа	Подпись	Дата
Номера листов (страниц)									
измененных	заменен-ных	новых	изъятых						

СОДЕРЖАНИЕ

		Стр.
1.	Введение	3
2.	Указания по мерам безопасности	4

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ АВТОМАТОВ И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ

3.	Общие указания	6
4.	Контрольный осмотр автоматов и ручных пулеметов	—
5.	Текущее обслуживание автоматов и ручных пулеметов	7
6.	Техническое обслуживание № 1 автоматов и ручных пулеметов	—
7.	Техническое обслуживание № 2 автоматов и ручных пулеметов	8
8.	Сезонное обслуживание автоматов и ручных пулеметов	—

ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

9.	Общие указания	10
10.	Ремонт прицельного приспособления	11
11.	Ремонт ствола	14
12.	Ремонт ствольной коробки	—
13.	Ремонт затворной рамы с затвором	23
14.	Ремонт ударно-спускового механизма	26
15.	Ремонт деревянных прикладов, деревянных частей ствольной накладки, цевья и рукоятки. Особенности ремонта пластмассовых частей	33
16.	Ремонт складывающегося приклада автомата	40
17.	Ремонт складывающегося приклада ручного пулемета	—
18.	Ремонт сошек пулемета	44
19.	Ремонт магазина	47
20.	Ремонт штыка-ножа	—
21.	Ремонт принадлежности и инструмента	49
22.	Особенности ремонта в военное время	50
23.	Испытание отремонтированных автоматов и ручных пулеметов	—

Приложения.

1.	Войсковые калибры и приборы, применяемые при ремонте 5,45-мм автоматов Калашникова и ручных пулеметов Калашникова	51
2.	Приспособления, применяемые при ремонте 5,45-мм автоматов Калашникова и ручных пулеметов Калашникова	52
3.	Отличия наименований частей, принятых в Руководстве по эксплуатации, от чертежных наименований, принятых в Инструкции	55
4.	Указания по подгонке крышки ствольной коробки	56
5.	Инструкция по подгонке ствольной накладки в сборе	58
6.	Инструкция по подгонке цевья в сборе	60
7.	Указания по подгонке затвора	61
8.	Указания по замене рукоятки штыка-ножа	63
9.	Ведомость применяемости сборочных единиц и деталей на 5,45-мм автоматах Калашникова и ручных пулеметах Калашникова	66

Стр.

10. Взаимозаменяемые сборочные единицы и детали 5,45-мм автоматов Калашникова и ручных пулеметов Калашникова 69
11. Перечень и рисунки сборочных единиц и деталей 5,45-мм автоматов Калашникова и ручных пулеметов Калашникова, изготовляемых в ремонтных органах 71
12. Перечень основных проверок технического состояния 5,45-мм автоматов Калашникова и ручных пулеметов Калашникова 96

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
И ТЕКУЩЕМУ РЕМОНТУ 5,45-мм АВТОМАТОВ КАЛАШНИКОВА
И РУЧНЫХ ПУЛЕМЕТОВ КАЛАШНИКОВА

Редактор *И. Д. Гулевич*
Технический редактор *Т. Г. Пименова*
Корректор *С. Н. Штынова*

Сдано в набор 23.09.80. Подписано в печать 10.06.81. Г-40527
Формат 60×90/16. Печ. л. 6½. Усл. печ. л. 6,5. Усл. кр. отт. 6,62. Уч.-изд. л. 6,71
Изд. № 5/6858 *Бесплатно* Зак. 598

☆

Воениздат
103160, Москва, К-160
2-я типография Воениздата
191065, Ленинград, Д-65, Дворцовая пл., 10